Série CE5000

PLOTTER DE CORTE

Manual do Utilizador

MANUAL NO. CE5000-UM-158

GRAPHTEC

PREFÁCIO

Obrigado por escolher a plotter de corte Graphtec da série CE5000. As plotters de corte CE5000-60/120 utilizam um sistema de servo-accionamento digital para obter um corte de elevada velocidade e precisão. Para além de cortar película e outros materiais, a plotter de corte da Série CE5000 também pode ser utilizada como caneta de corte. Para assegurar uma boa qualidade de corte e produtividade optimizada, certifique-se de que lê cuidadosamente este Manual do Utilizador antes de proceder à utilização.

Notas sobre este Manual

(1) Nenhuma parte desta publicação pode ser reproduzida, armazenada num sistema de recuperação de informação ou transmitida, de forma alguma, sem a autorização prévia por escrito da Graphtec Corporation.
(2) As especificações do produto e outras informações presentes neste manual estão sujeitas a alteração sem aviso prévio.
(3) Apesar de terem sido feitos todos os esforços para fornecer informação completa e rigorosa, contacte o representante comercial da Graphtec mais próximo se detectar alguma informação pouco clara ou incorrecta, ou se desejar efectuar outros comentários ou sugestões.
Apesar das estipulações do parágrafo precedente, a Graphtec Corporation não assume qualquer responsabilidade por danos resultantes da utilização da informação aqui presente ou decorrentes da utilização do produto.

Marcas comerciais registadas

Todos os nomes de empresas, marcas, logótipos e produtos descritos neste manual são marcas comerciais ou marcas comerciais registadas detidas pelos respectivos proprietários.

Direitos de autor

Os direitos de autor deste Manual do Utilizador pertencem à Graphtec Corporation.

Conteúdos

PREFÁCIO i
Notas sobre este Manual i
Marcas comerciais registadas i
Direitos de autor i

Conteúdos iii

1. INTRODUÇÃO
1.1 Verificar os Acessórios 1-2
1.2 Nomes e Funções das Peças 1-3
Vista Frontal 1-3
Vista Traseira 1-4
Painel de Controlo 1-5

2. CONFIGURAR A PLOTTER DE CORTE
2.1 Ligar ao Seu Computador 2-2
2.2 Ligar a Alimentação 2-3
2.3 Colocação de Suporte 2-4
Colocação de Suporte de Rolo 2-4
Colocação de Suporte de Folha 2-8
Alinhar os Rolos de Pressão 2-9
2.4 No caso de detecção de falta de suporte durante o corte de suporte de rolo 2-12
2.5 Ajustar e Montar a Caneta de Corte 2-12
Tipos de Funções de Lâminas de Corte 2-12
Construção da Caneta de Corte 2-13
Substituir a Lâmina de Corte 2-13
Ajustar o Comprimento da Lâmina 2-14
Montar uma Caneta de Corte 2-14

3. DEFINIÇÕES E OPERAÇÕES BÁSICAS
3.1 Definir o Formato dos Dados a ser Recebidos 3-2
Definir o Modo de Comando 3-2
Definir STEP SIZE 3-3
Definir ORIGIN POINT 3-3
3.2 Definir as Condições de Interface 3-4
3.3 Definir as Condições da Caneta de Corte 3-5
Seleccionar as Áreas de Definição de Condição de Caneta de Corte 3-6
Guardar as Áreas de Definição de Condição de Caneta de Corte 3-6
Definir TOOL (lâmina de corte ou caneta) 3-7
Definir OFFSET 3-7
Definir FORCE 3-8
Definir SPEED 3-8
Definir QUALITY 3-9
3.4 Apresentar a Área de Corte Efectiva 3-10
3.5 Mover a Caneta 3-10
3.6 Definir a Posição de Corte Inicial 3-10
3.7 Função Parar 3-11

3.8 Mover o Carro da Caneta em Passos de +100 mm 3-13
3.9 Corte de Teste 3-13

4. DEFINIÇÕES DE FUNÇÃO E OPERAÇÕES

4.1 Lista de Menu PAUSE 4-2
4.2 Ler as Marcas de Registo Automático 4-3
4.3 Definir a função FEED 4-4
4.4 Definir AUTO PRE-FEED 4-5
4.5 Definir Modo TANGENTIAL 4-6
4.6 Definições de Leitura de Marca de Registo Automático 4-8
Árvore de Menu da Marca de Registo 4-10
Definir o Modo de Marca de Registo 4-11
4.7 Limpar a Memória Buffer 4-22
4.8 Alinhar os Eixos de Coordenada 4-23
4.9 Ajuste da Distância 4-25
4.10 Definir PAGE LENGTH 4-27
4.11 Definir a Área de Corte/Esboço 4-28
4.12 Expandir a Área de Corte/Esboço 4-29
4.13 Rodar os Eixos de Coordenada 4-30
4.14 Reflexo 4-31
4.15 Corte/Esboço Utilizando a Memória Buffer 4-32
4.16 Definições de Ordenar 4-34
4.17 Definições de Interface 4-35
4.18 Definir o Formato dos Dados a ser Recebidos 4-36
Definir o Modo de Comando 4-36
Definir STEP SIZE 4-37
Definir ORIGIN POINT 4-37
4.19 Detecção de Degaste de Lâmina 4-38
Verificar a Taxa de Desgaste 4-38
Definir Grupos de Taxa de Desgaste 4-39
Definir Factores de Taxa de Desgaste 4-40
Limpar a Distância Total (Taxa de Desgaste) 4-40
4.20 Elevar e Baixar a Caneta 4-42
4.21 Modo TEST 4-43
Impressão da Lista de Condição 4-43
Impressão do Padrão de Auto-teste 4-44
Modo Dump 4-45
Demo de Corte 4-46
Corte de Teste de Força de Corte 4-46
4.22 Definir PEN UP SPEED 4-49
4.23 Definir OFFSET FORCE 4-50
4.24 Definir OFFSET ANGLE 4-51
4.25 Definir STEP PASS 4-52
4.26 Definir a Força Descendente Inicial 4-53
4.27 Definir LENGTH UNIT 4-54

5. Definição e Utilização das Funções Especiais

5.1 Descrição de Funções Especiais A 5-2
Activar/Desactivar os Comandos ":" e ";"
(quando a definição de COMMAND é GP-GL) 5-2
Mover a Caneta Elevada ou Baixada em Resposta ao Comando "W"
(quando a definição de COMMAND é GP-GL) 5-2
Resposta de ID do Modelo (quando a definição de COMMAND é HP-GL) 5-2
"SETTING PRIORITY (Prioridade de definição)" 5-2
Definição da Posição Inicial da Extremidade da Lâmina 5-2
Activar/Desactivar PEN UP MOVE 5-3
Activar/Desactivar os Sensores de Suporte 5-3
Activar/Desactivar os Sensores Iniciais 5-3
Definição da Resolução do Comando Circular
(quando a definição de COMMAND é HP-GL) 5-3
Activar/Desactivar a Detecção de Desgaste da Lâmina 5-3
Configurar PAUSE KEY 5-3
Configurar COPY MENU 5-4
5.2 Definição de Funções Especiais A 5-4
5.3 Descrição de Funções Especiais B 5-5
Definição do Idioma do Ecrã (MENU LANGUAGE SELECTION) 5-5
5.4 Definição de Funções Especiais B 5-5

6. RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

6.1 A Plotter de Corte Não Funciona Quando Ligada 6-2
6.2 A Plotter de Corte Não Funciona Correctamente 6-2
6.3 Os Resultados de Corte São Insatisfatórios 6-3
6.4 Foi Apresentada uma Mensagem de Erro 6-5

APÊNDICE

Apêndice A Especificações Principais A-2
Apêndice B Opções e Consumíveis A-3
Apêndice C Dimensões Externas A-4
Apêndice D Árvore de Menu A-5

INDÍCE

1 INTRODUÇÃO

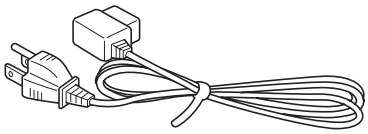
1.1 Verificar os Acessórios 1-2
1.2 Nomes e Funções das Peças 1-3

1.1 Verificar os Acessórios

Verifique para confirmar que estão presentes todos os acessórios padrão indicados em baixo. Se faltar algum item, contacte o seu representante comercial Graphtec mais próximo imediatamente.

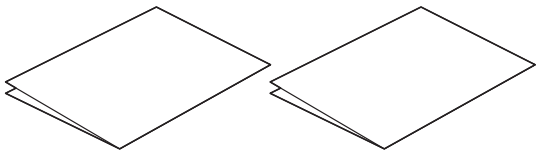
Cabo de alimentação CA

1



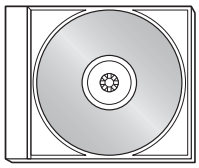
Manual de iniciação rápida, Precauções de Utilização

1 cada



CD-ROM do Manual do Utilizador

1

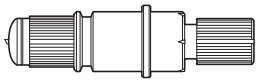


Lâmina de Corte (CB09UA)

1

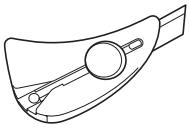
Êmbolo de corte

1



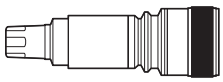
Lâmina de corte de suporte

1



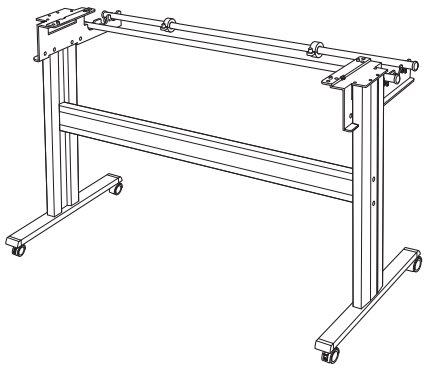
Caneta de ponta de fibra à base de água

1



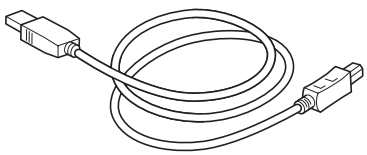
Estrutura de apoio

1



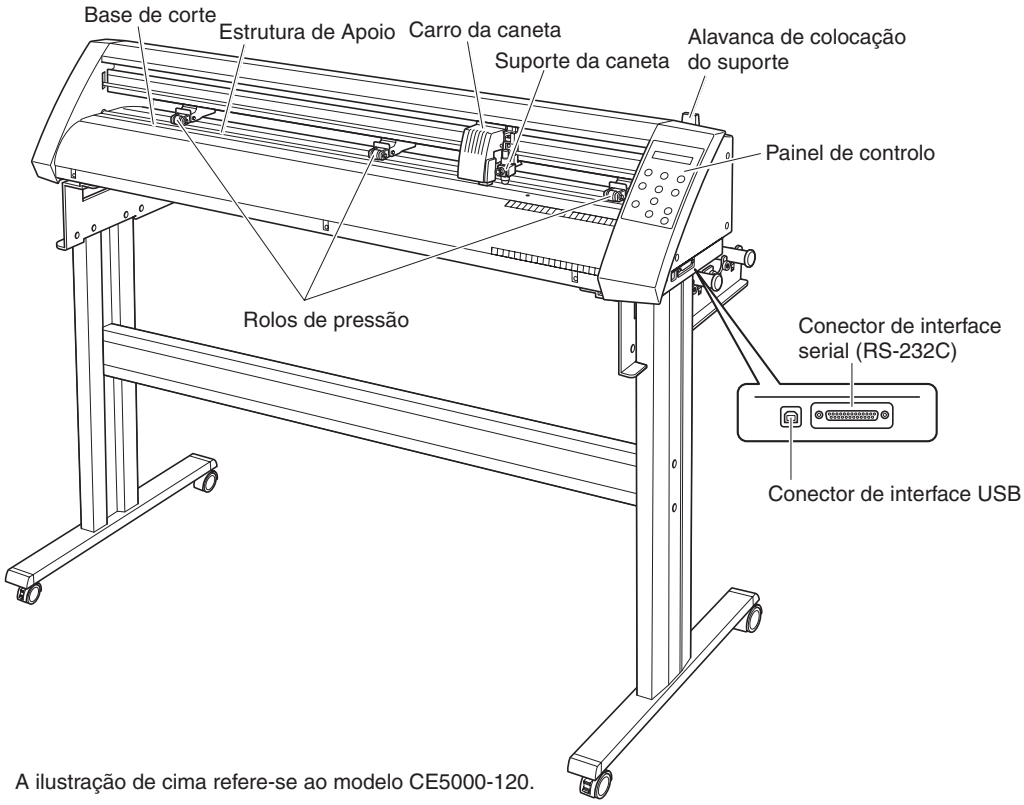
Cabo USB

1



1.2 Nomes e Funções das Peças

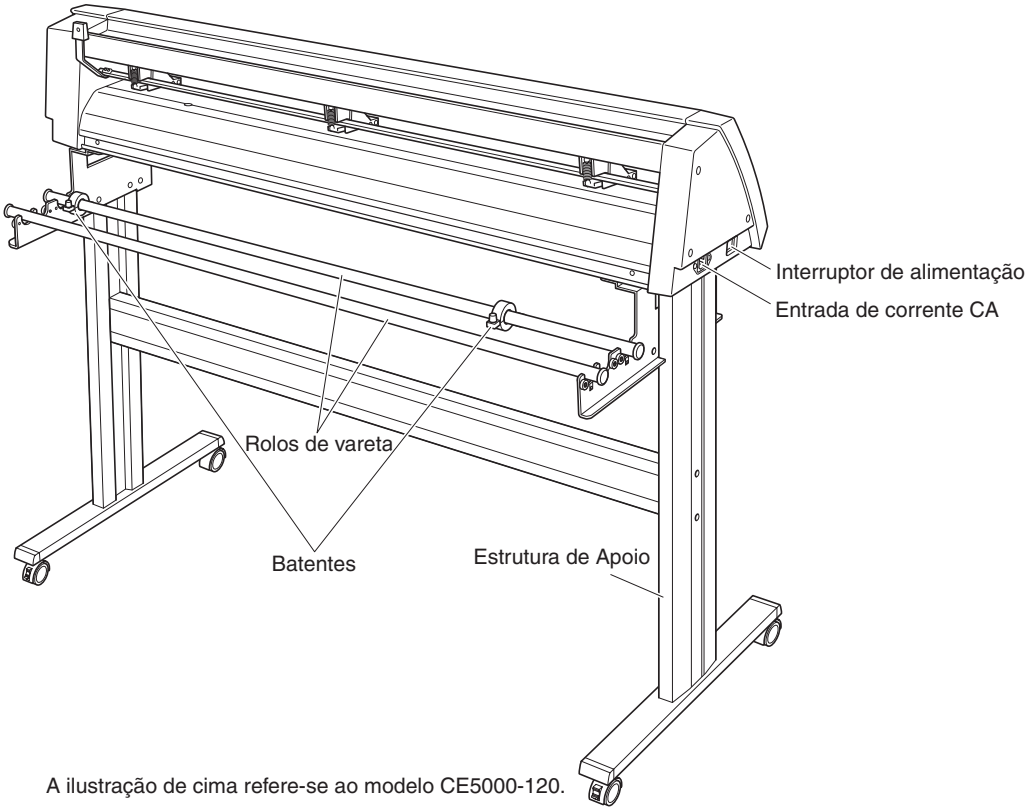
■ Vista Frontal



A ilustração de cima refere-se ao modelo CE5000-120.

Base de corte ; As operações de corte ou esboço são realizadas sobre esta base.
Rolo alisador ; Efectua a alimentação do suporte para a frente ou para trás
Rolos de pressão ; Empurram o suporte na direcção dos rolos alisadores
Carro da caneta ; Desloca a caneta de corte para a esquerda ou para a direita
Suporte da caneta ; Suporta a caneta de corte e desloca-a para cima e para baixo
Alavanca de colocação do suporte ; Eleva ou baixa os rolos de pressão durante a colocação de um suporte
Painel de controlo ; Utilizado para operar a plotter de corte e definir as funções
Conector de interface USB ; Utilizado para ligar um cabo USB
Conector de interface serial (RS-232C) ; Utilizado para ligar um cabo de interface serial RS-232C

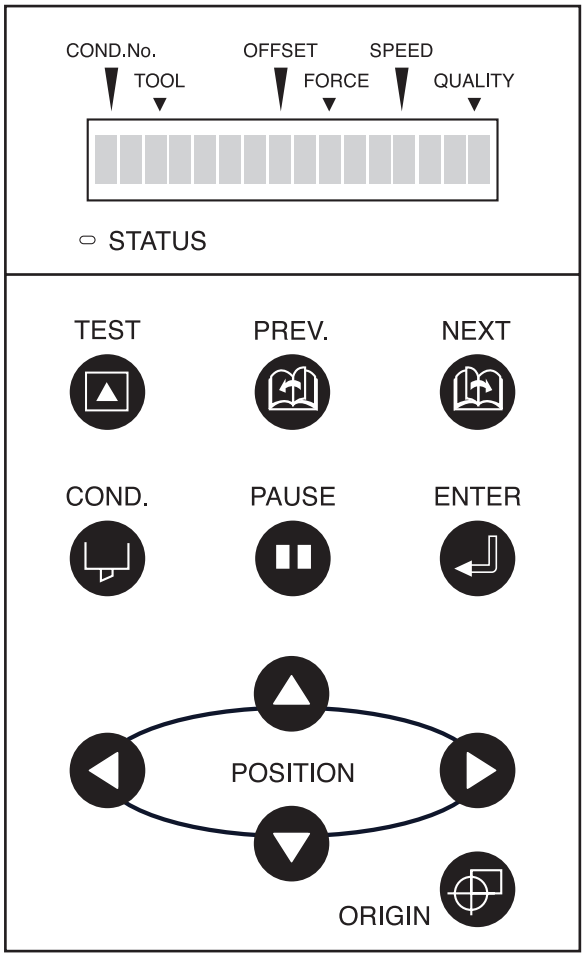
■ Vista Traseira



A ilustração de cima refere-se ao modelo CE5000-120.

Entrada de corrente CA : Liga o cabo de alimentação à plotter de corte
Interruptor de alimentação : Liga e desliga a alimentação da plotter de corte
Estrutura de Apoio : Suporta a unidade da plotter de corte
Rolos de vareta : Suportam o suporte de rolo
Batentes : Utilizados para determinar a posição do suporte de rolo colocado

■ Painel de Controlo



Luz Indicadora

STATUS: Acende-se (verde) quando está ligada a alimentação da plotter de corte e apaga-se quando a plotter de corte se encontra no estado PAUSE. Esta luz pisca quando estão a ser recebidos dados de uma interface, independentemente da plotter de corte se encontrar ou não no estado PAUSE.

Botões do Painel

TEST: Prima este botão de função para realizar um teste de corte e verifique as condições de corte.

PREV.: Prima este botão de função para visualizar o ecrã anterior no LCD quando no estado PAUSE.

NEXT: Prima este botão de função para visualizar o ecrã seguinte no LCD quando no estado PAUSE.

COND.: Prima este botão de função para visualizar as definições de condição da caneta de corte.

PAUSE: Prima este botão de função uma vez no estado READY para para mudar para o estado PAUSE de modo a alterar as várias definições (ver “4.1 Lista de Menu PAUSE”). Prima novamente para cancelar o estado PAUSE. Se premir este botão durante uma operação de corte ou de esboço, essa operação é parada (ver “3.7 Função Parar”).

ENTER: Premir este botão de função permite registar o conjunto de condições de corte e de esboço.

POSITION: Estes botões são utilizados para mover o cursor ou alterar as definições no ecrã LCD dos ecrãs de definição de funções. Prima estes botões durante o estado PAUSE para mover o carro da caneta ou o suporte.

ORIGIN: Prima este botão de função para definir o ponto de origem. A posição da caneta é definida como ponto de origem quando este botão é premido.

2 CONFIGURAR A PLOTTER DE CORTE

2.1 Ligar ao Seu Computador 2-2
2.2 Ligar a Alimentação 2-3
2.3 Colocação de Suporte 2-4
2.4 No caso de detecção de falta de suporte durante o corte de suporte de rolo 2-12
2.5 Ajustar e Montar a Caneta de Corte 2-12

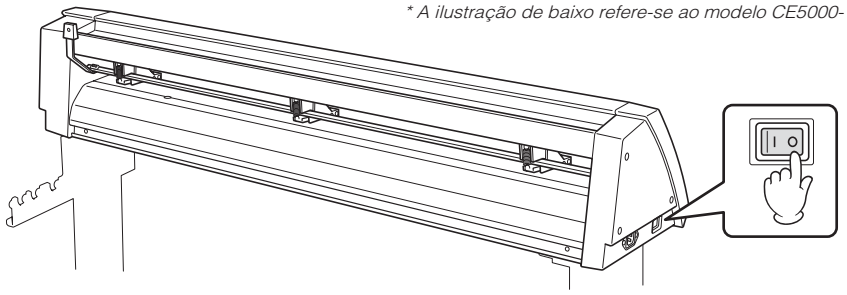
2.1 Ligar ao Seu Computador

A plotter de corte pode ser ligada a um computador através da porta serial (RS-232C) ou da porta USB. Seleccione qual a porta a utilizar de acordo com os requisitos do seu software de aplicação e/ou com as portas de interface disponíveis no seu computador.
Utilize um cabo serial ou USB de acordo com o método de ligação seleccionado. Utilize um cabo de interface aprovado pela Graphtec compatível com a porta de interface seleccionada (pode ser adquirido um cabo RS-232C em separado; é fornecido um cabo USB como acessório padrão).

Passo 1

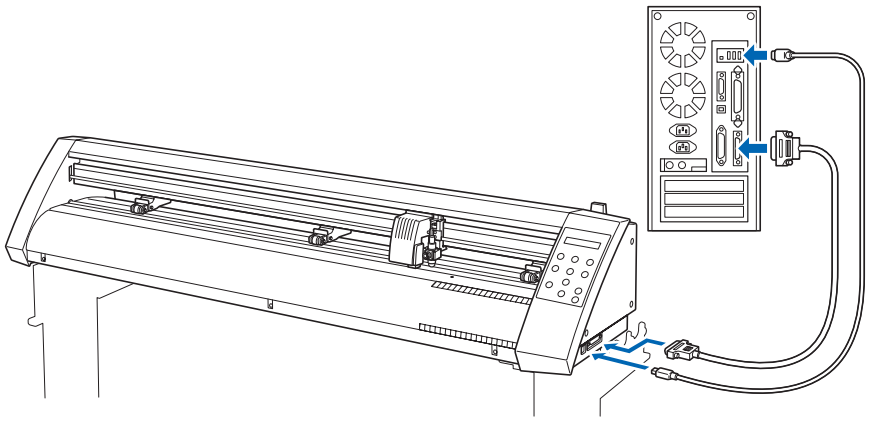
Verifique para confirmar que o interruptor da Alimentação está desligado (com o lado **"O"** premido).

** A ilustração de baixo refere-se ao modelo CE5000-120.*



Passo 2

Ligue o cabo entre a plotter de corte e o computador. Certifique-se de que os conectores da plotter de corte e do computador estão orientados correctamente.



** A ilustração de cima refere-se ao modelo CE5000-120.*

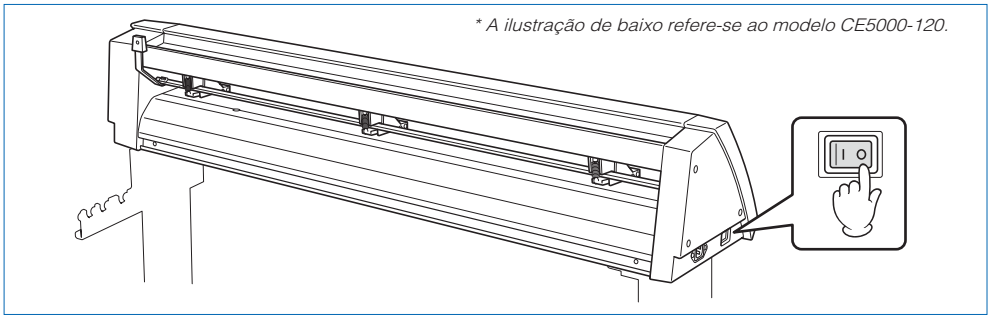
2.2 Ligar a Alimentação

Ligue a plotter de corte à tomada eléctrica de CA utilizando o cabo de alimentação fornecido e ligue a alimentação.

Passo 1

Verifique para confirmar que o interruptor da Alimentação está desligado (com o lado **"O"** premido).

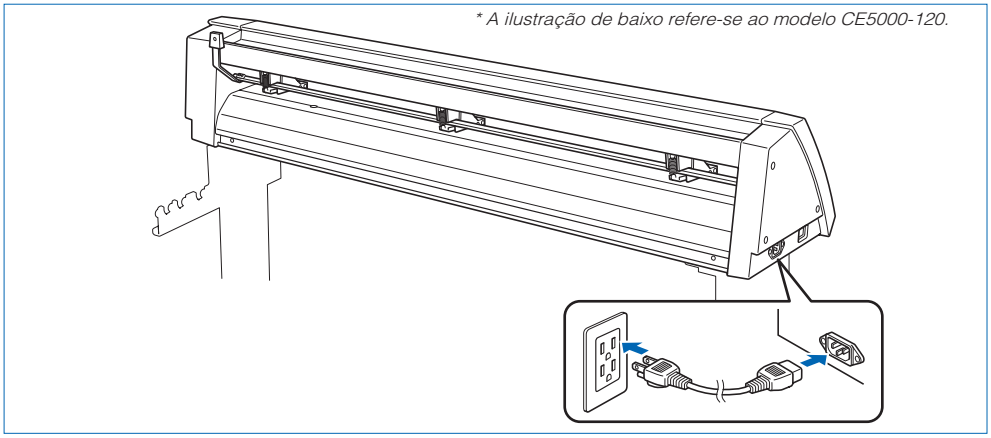
** A ilustração de baixo refere-se ao modelo CE5000-120.*



Passo 2

Ligue a entrada de alimentação de CA da plotter de corte a uma tomada eléctrica de classificação adequada através do cabo alimentação fornecido.

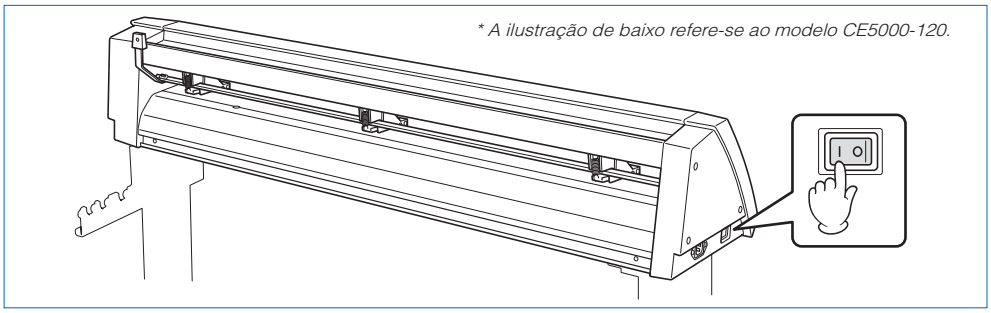
** A ilustração de baixo refere-se ao modelo CE5000-120.*



Passo 3

Ligue a plotter de corte premindo o lado **"I"** do interruptor de Alimentação. A luz STATUS no painel de controlo acende-se.

** A ilustração de baixo refere-se ao modelo CE5000-120.*



Passo 4

Se não tiver sido colocado qualquer suporte, aparece a seguinte mensagem no ecrã a pedir que seja colocado suporte.

```
LOAD MEDIA!!
```

Se já tiver sido colocado suporte, a definição de suporte actual será apresentada como indicado em baixo.

```
ROLL2 PRESS ENTR
```

Seleccione o modo de suporte adequado ao suporte utilizado. Para instruções sobre a colocação de suporte e selecção do modo de suporte, consulte ver “2.3 Colocação de Suporte.”

2.3 Colocação de Suporte

Coloque o suporte, alinhe-o com o rolo alisador direito quando visto de frente, de modo a ser registado pelo sensor de suporte. De seguida, ajuste a posição do rolo de pressão de modo a corresponder à largura do suporte. A plotter de corte pode utilizar suporte em formato de rolo ou de folha. Coloque o tipo de suporte desejado seguindo as instruções apropriadas.

■ Colocação de Suporte de Rolo

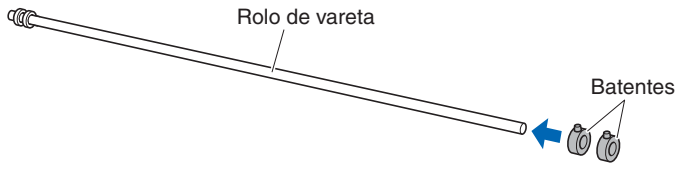
Coloque o suporte de rolo nos rolos de vareta de suporte.

Colocação na Estrutura de Apoio

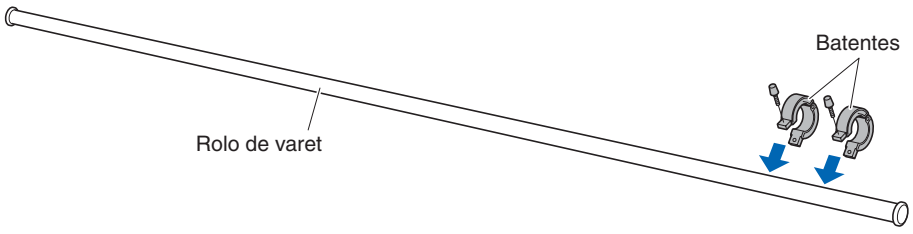
Passo 1

Encaixe os batentes num dos rolos de vareta (desaperte primeiro os parafusos dos batentes).

Para CE5000-60

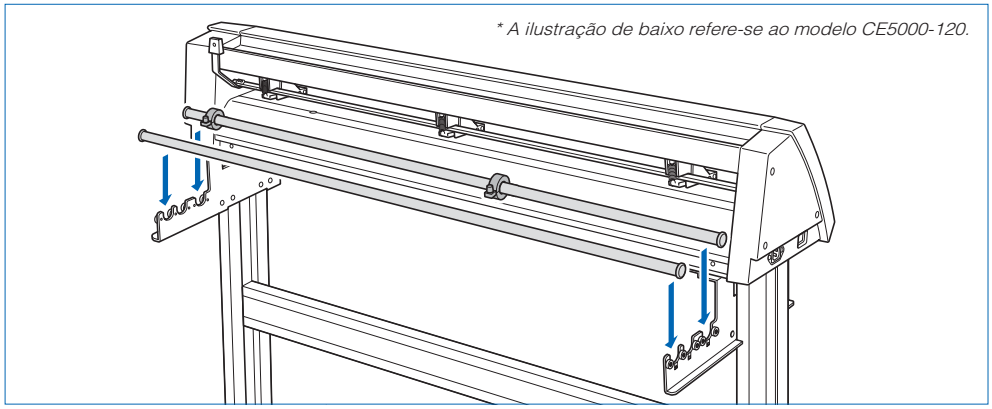


Para CE5000-120



Passo 2

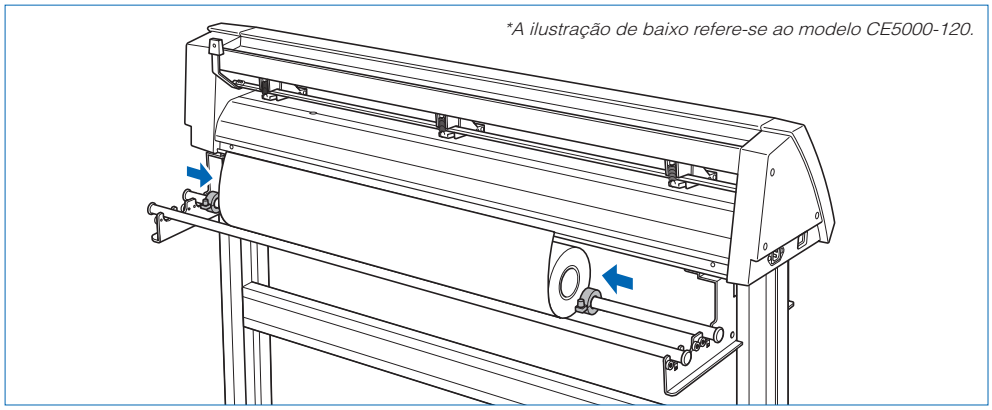
Desloque o rolo de vareta com os batentes para a frente e puxe o outro rolo de vareta para trás, de modo a adequar-se ao tamanho do suporte de rolo.



** A ilustração de baixo refere-se ao modelo CE5000-120.*

Passo 3

Coloque o suporte de rolo nos rolos de vareta e fixe-o entre os batentes. Depois de fixada a posição, aperte os parafusos nos batentes.

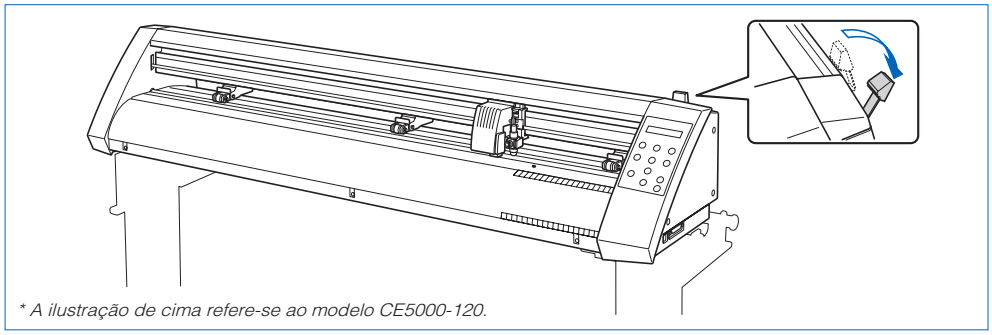


**A ilustração de baixo refere-se ao modelo CE5000-120.*

Colocação de Suporte de Rolo

Passo 1

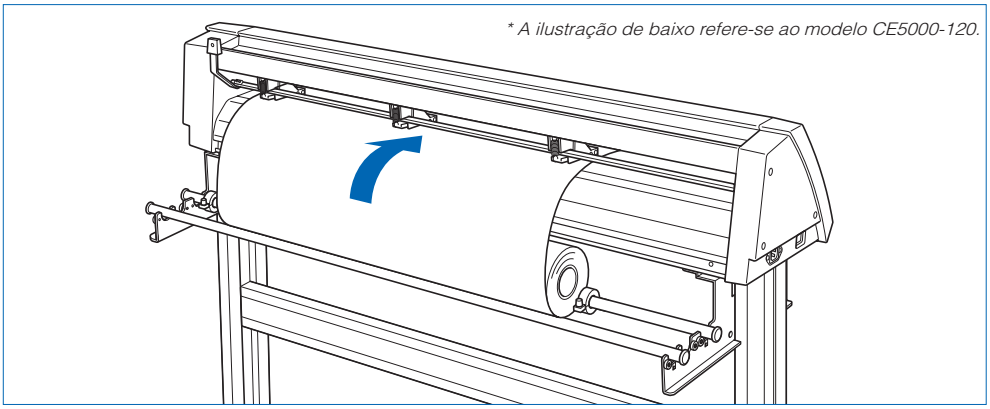
Baixe a alavanca de colocação do suporte para elevar os rolos de pressão.



** A ilustração de cima refere-se ao modelo CE5000-120.*

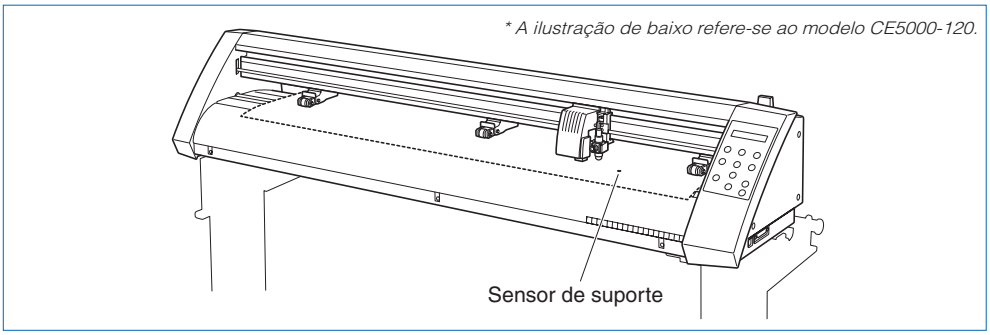
Passo 2

Coloque o suporte de rolo nos rolos de vareta de suporte e faça passar a extremidade dianteira do suporte a partir da parte de trás da plotter de corte de modo a sair pela frente, ao mesmo tempo que elimina qualquer folga no caminho de passagem do suporte.



Passo 3

Puxe a extremidade dianteira pela frente da plotter de corte de modo a cobrir completamente o sensor de suporte. Se a extremidade dianteira for puxada em demasia, rode o rolo de modo a ajustar o comprimento do suporte puxado em excesso.



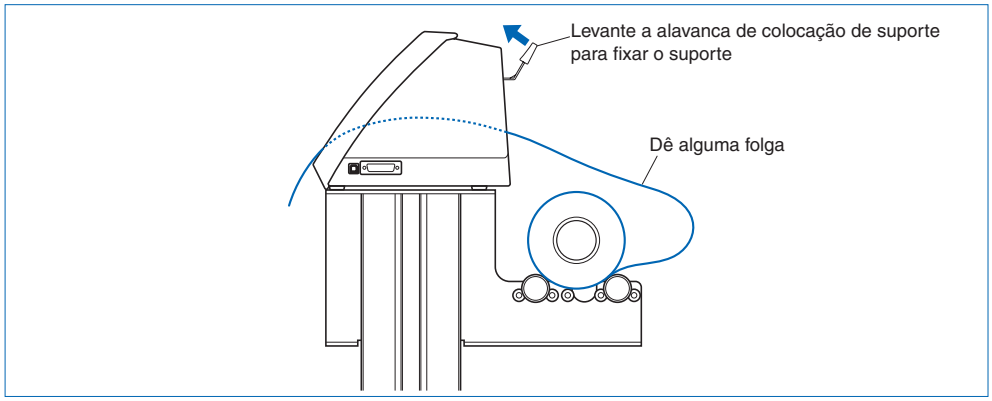
PONTO DE VERIFICAÇÃO Coloque o suporte de modo a passar sobre o sensor de suporte.

Passo 4

Ajuste a posição dos rolos de pressão esquerdo e direito de modo adequado à largura do suporte de rolo.

Passo 5

Após garantir que não existe folga no caminho de passagem do suporte, levante a alavanca de colocação de suporte para baixar os rolos de pressão e obtenha folga no suporte para um comprimento correspondente ao comprimento do suporte utilizado.



Passo 6

Levantar a alavanca de colocação de suporte conduz à apresentação de um menu para selecção do modo de suporte. Seleccione o modo de suporte.

```
ROLL2 PRESS ENTR
```

PONTO DE VERIFICAÇÃO

Se a mensagem **"REALIGN ROLLERS"** for apresentada quando o suporte está colocado e a alavanca de colocação de suporte se encontra em cima, é sinal de que o rolo de pressão direito não está posicionado sobre o rolo alisador largo direito ou que o rolo de pressão esquerdo ou central (CE5000-120) não se encontra posicionado sobre o rolo alisador. Verifique para confirmar que estão posicionados correctamente.

Passo 7

Premir o **botão** ▲ ou ▼ conduz à apresentação de **"ROLL1 PRESS ENTR"**, **"ROLL2 PRESS ENTR"** e **"SHEET PRESS ENTR"**. Seleccione **"ROLL2 PRESS ENTR"** ou **"ROLL1 PRESS ENTR"** e prima o ↵ **botão (ENTER)** para confirmar. Quando **"ROLL2 PRESS ENTR"** é seleccionado, apenas é detectada a largura do suporte. Seleccione este modo para iniciar o corte num ponto para além da extremidade dianteira. Quando **"ROLL1 PRESS ENTR"** está seleccionado, é detectada a extremidade dianteira e a largura do suporte. Seleccione este modo para iniciar o corte a partir da extremidade dianteira.

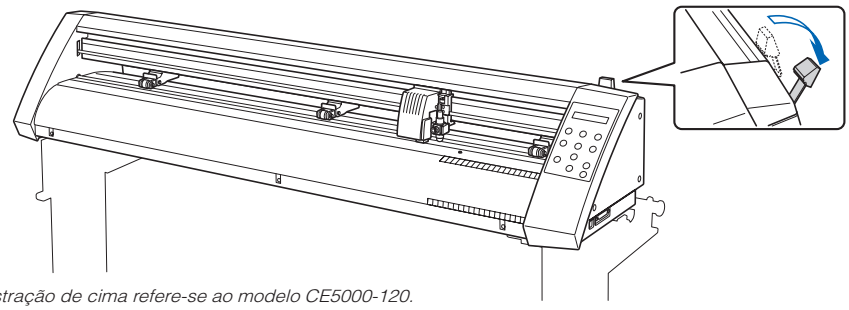
Passo 8

Após ter sido detectado o tamanho do suporte, o carro da caneta regressa ao ponto original e a plotter de corte aguarda por dados de corte. Se as condições de INTERFACE ou o modo COMMAND ainda não tiverem sido definidos, deverão sê-lo agora. Se já tiverem sido definidos, ajuste a caneta de corte. Quando a caneta de corte tiver sido ajustada, a plotter de corte fica pronta para a operação de corte, por isso os dados de corte podem ser enviados do software de aplicação do computador.

■ Colocação de Suporte de Folha

Passo 1

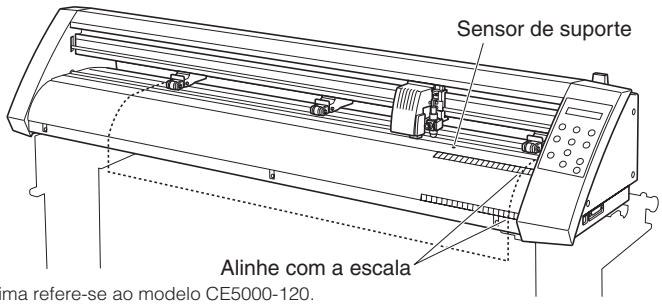
Baixe a alavanca de colocação do suporte para elevar os rolos de pressão.



** A ilustração de cima refere-se ao modelo CE5000-120.*

Passo 2

Com o modelo CE5000-120, coloque o suporte, alinhando as extremidades com as marcas superior e inferior da guia frontal.



**A ilustração de cima refere-se ao modelo CE5000-120.*

PONTO DE VERIFICAÇÃO Coloque o suporte de modo a passar sobre o sensor de suporte.

Passo 3

Ajuste a posição dos rolos de pressão esquerdo e direito de modo adequado à largura do suporte.

Passo 4

Levantar a alavanca de colocação de suporte conduz à apresentação de um menu para selecção do modo de suporte. Seleccione o modo de suporte.

```
SHEET PRESS ENTR
```

PONTO DE VERIFICAÇÃO Se a mensagem **"REALIGN ROLLERS"** for apresentada quando o suporte está colocado e a alavanca de colocação de suporte se encontra em cima, é sinal de que o rolo de pressão direito não está posicionado sobre o rolo alisador largo direito ou que o rolo de pressão esquerdo ou central (CE5000-120) não se encontra posicionado sobre o rolo alisador. Verifique para confirmar que estão posicionados correctamente.

Passo 5

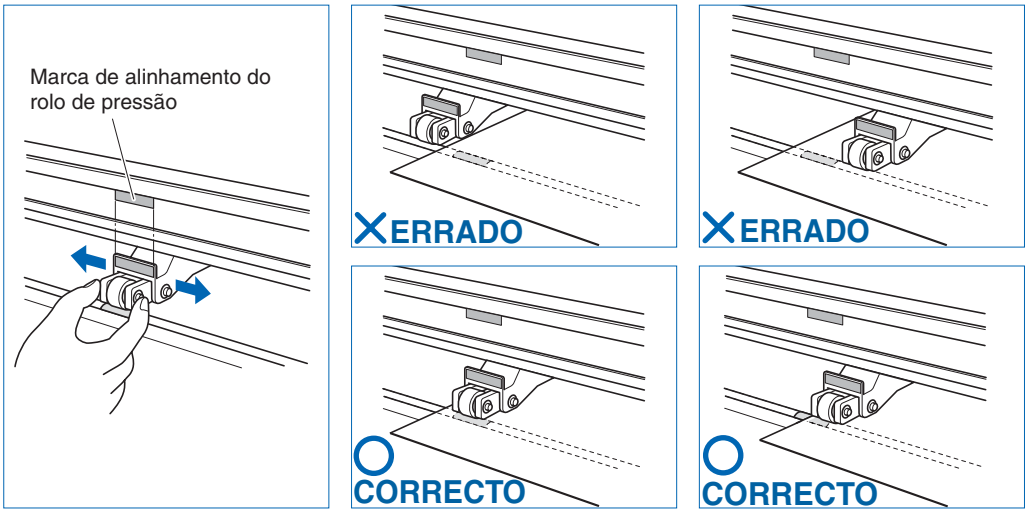
Premir o botão ▲ ou ▼ conduz à apresentação de **“ROLL1 PRESS ENTR”**, **“ROLL2 PRESS ENTR”** e **“SHEET PRESS ENTR”**. Seleccione **“SHEET PRESS ENTR”** e prima o ↵ **botão (ENTER)** para confirmar a selecção. Quando **“SHEET PRESS ENTR”** está seleccionado, são detectadas as extremidades dianteira e traseira.

Passo 6

Após ter sido detectado o tamanho do suporte, o carro da caneta regressa ao ponto original e a plotter de corte aguarda por dados de corte. Se as condições de INTERFACE ou o modo COMMAND ainda não tiverem sido definidos, deverão sê-lo agora. Se já tiverem sido definidos, ajuste a caneta de corte. Quando a caneta de corte tiver sido ajustada, a plotter de corte fica pronta para a operação de corte, por isso os dados de corte podem ser enviados do software de aplicação do computador.

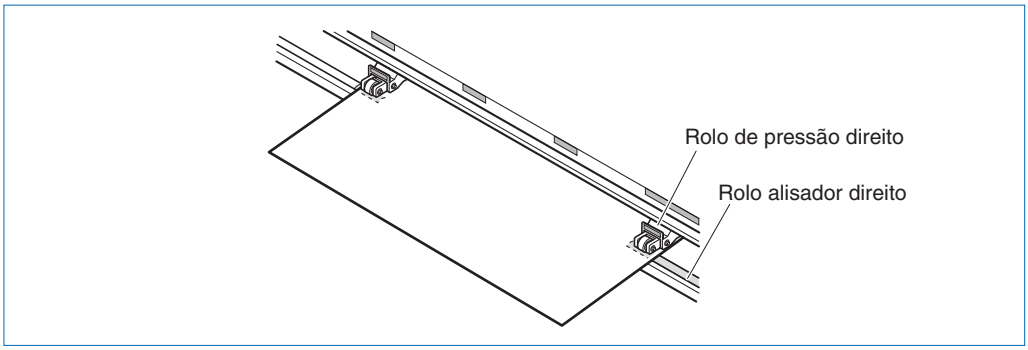
■ Alinhar os Rolos de Pressão

Ajuste a posição dos rolos de pressão esquerdo e direito de modo adequado à largura do suporte. Coloque os rolos de pressão em cada extremidade do suporte de modo a ficarem posicionados sobre os rolos alisadores. Ajuste os rolos de pressão de modo a ficarem posicionados sobre o suporte e sobre os rolos alisadores. O posicionamento dos rolos de pressão de acordo com as marcas de alinhamento do rolo de pressão assegura que aqueles se encontram por cima dos rolos alisadores.



⚠ **CUIDADO** Para mover os rolos de pressão, a alavanca de colocação do suporte tem se estar na posição de baixada.

O rolo de pressão na extremidade direita, quando visto de frente, tem de ser sempre deslocado por cima do rolo alisador largo direito.

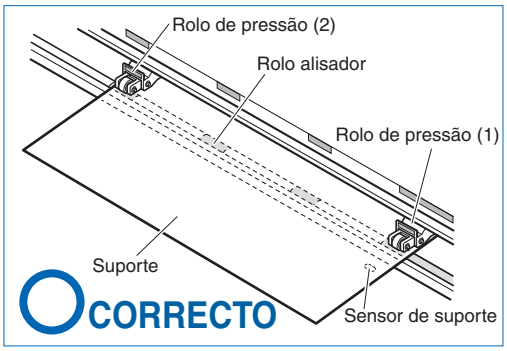


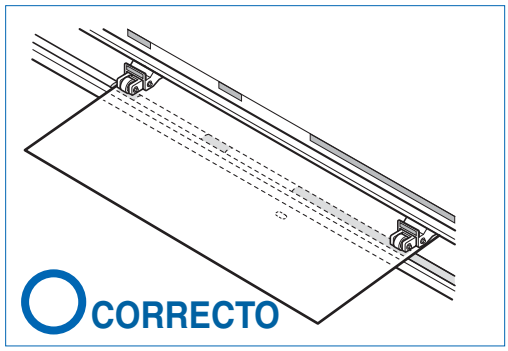
⚠ CUIDADO Para mover os rolos de pressão, a alavanca de colocação do suporte tem se estar na posição de baixada.

PONTO DE VERIFICAÇÃO Se a mensagem **"REALIGN ROLLERS"** for apresentada quando o suporte está colocado e a alavanca de colocação de suporte se encontra em cima, é sinal de que o rolo de pressão direito não está posicionado sobre o rolo alisador largo direito ou que o rolo de pressão esquerdo não se encontra posicionado sobre o rolo alisador. Verifique para confirmar que estão posicionados correctamente.

Para CE5000-60

Posicione os rolos de pressão sobre os rolos alisadores para agarrar cada extremidade do suporte.

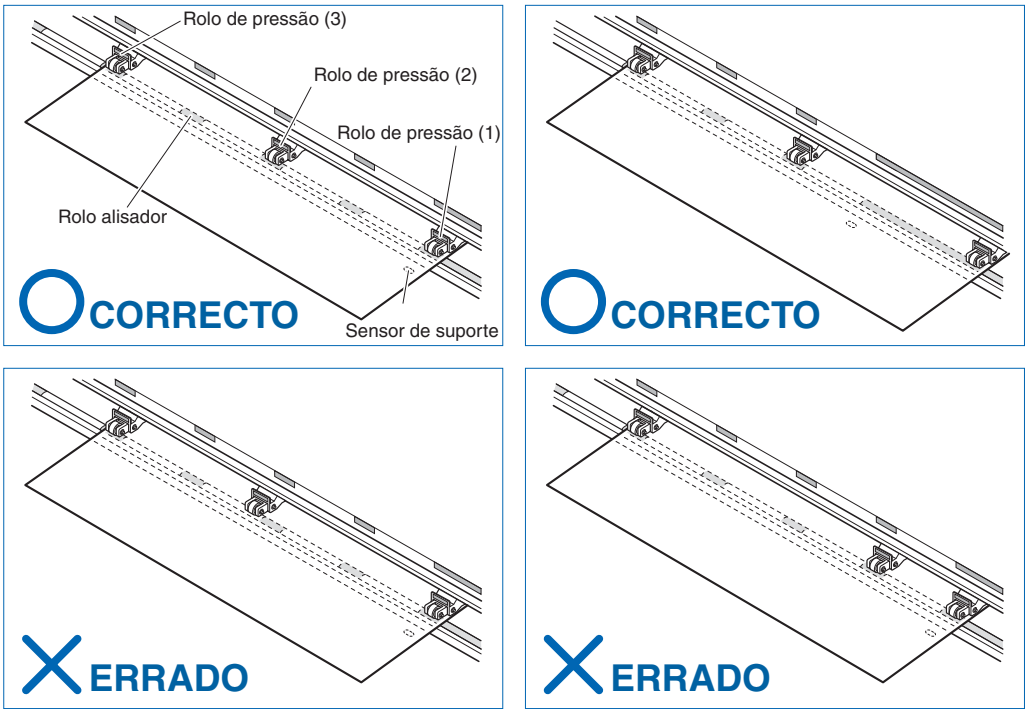




⚠ CUIDADO
- O rolo de pressão (1) tem de ser posicionado sobre o rolo alisador largo direito.
- O suporte tem de ser sempre posicionado sobre o sensor de suporte.

Para CE5000-120

Posicione os rolos de pressão (1) e (3) sobre os rolos alisadores para agarrar cada extremidade do suporte e coloque o rolo de pressão (2) sobre o rolo alisador mais próximo do centro do suporte. O suporte é agarrado pelos três rolos de pressão (1), (2) e (3).

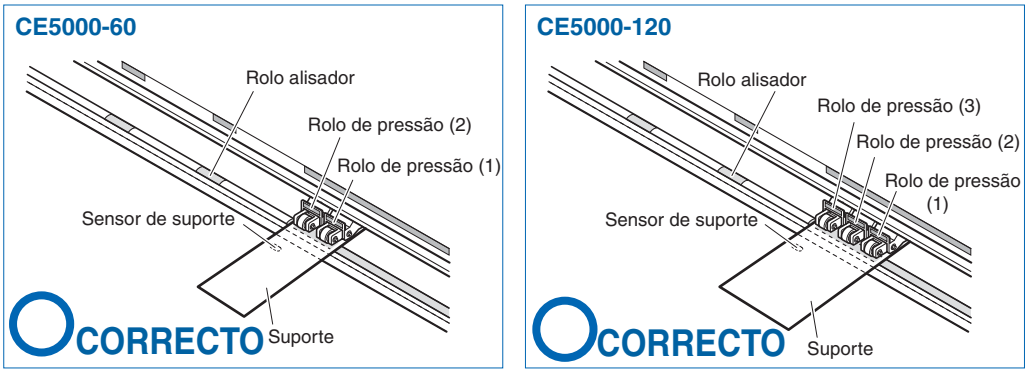


⚠ **CUIDADO**

- O rolo de pressão (1) tem de ser posicionado sobre o rolo alisador largo direito.
- O suporte tem de ser sempre posicionado sobre o sensor de suporte.

Para Suportes de Tamanho Mínimo

Posicione todos os rolos sobre o rolo alisador largo direito. Posicione o suporte com a extremidade esquerda alinhada com a extremidade esquerda do rolo alisador e coloque os rolos de pressão sobre ambas as extremidades. A largura mínima do suporte que pode ser definida é de 50 mm para o modelo CE5000-60 e 85 mm para o modelo CE5000-120.



⚠ **CUIDADO**

- O suporte tem de ter, no mínimo, 125 mm de comprimento.
- O suporte tem de ser sempre posicionado sobre o sensor de suporte.

2.4 No caso de detecção de falta de suporte durante o corte de suporte de rolo

Se o sensor de suporte detectar a falta de suporte durante o corte de suporte de rolo, a operação de corte é imediatamente interrompida. Verifique o comprimento restante do rolo e seleccione se pretende continuar o corte ou terminar imediatamente a operação.

Passo 1

Se o sensor de suporte detectar a falta de suporte durante o corte de suporte de rolo, a operação de corte é imediatamente interrompida e o ecrã apresenta a seguinte mensagem.

```
NO MEDIA
```

Passo 2

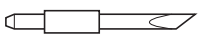
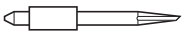
Prima o **botão (ENTER)** para continuar o corte/esboço e para desactivar qualquer detecção subsequente de “Fim de Papel”.
Para activar uma detecção subsequente de “Fim de Papel”, baixe a alavanca de colocação de suporte e realize uma operação de alimentação.

2.5 Ajustar e Montar a Caneta de Corte

As lâminas de corte individuais possuem uma grande variedade de funções. Seleccione a lâmina de corte adequada ao suporte a ser cortado.

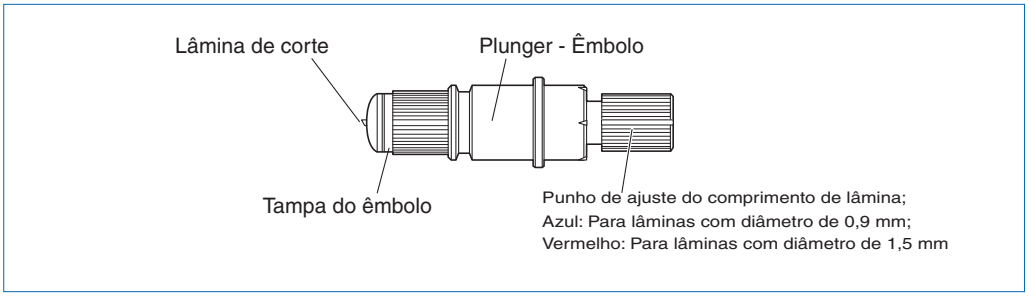
⚠ CUIDADO Para evitar cortar os dedos, manuseie sempre a lâmina de corte com cuidado.

■ Tipos de Funções de Lâminas de Corte

N.º de Peça e perfil	Diâmetro e desvio (offset) de lâmina	Êmbolo compatível	Utilização e funções
CB 09UA	ø0,9 mm 0,45	PHP32-CB09N	A lâmina padrão para corte de suporte colorido reforçado a adesivo. Adequado para corte de suporte com até 0,25 mm de espessura. Distância máx. de corte: Aprox. 4.000 m
CB 15U 	ø1,5 mm 0,75	PHP32-CB15N	Capaz de cortar suporte mais espesso do que a lâmina de CB09UA permite. Adequado para corte de suporte com espessura de 0,25 mm a 0,5 mm.
CB 15UB 	ø1,5 mm 0,15	PHP32-CB15N	Adequado para corte detalhado (por ex., letras com menos de 10 mm de tamanho) de suporte com até 0,25 mm de espessura.

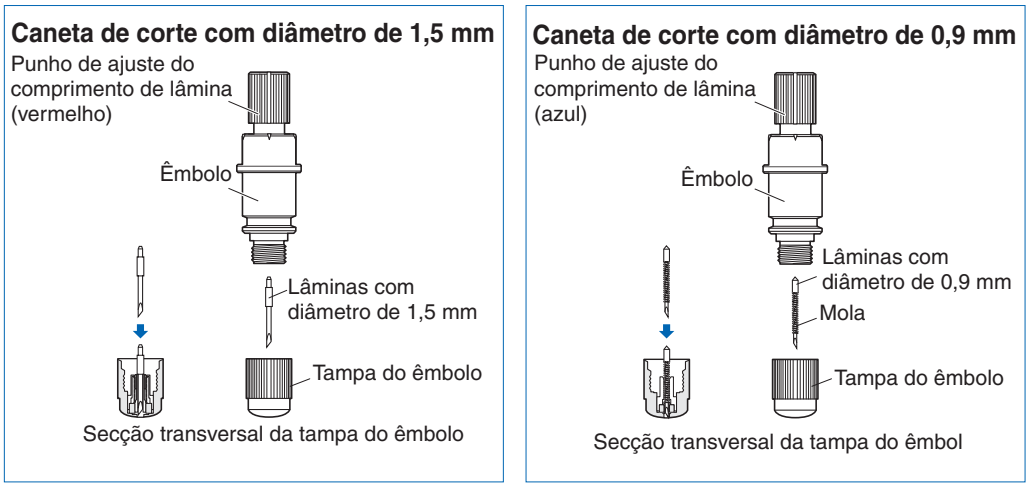
■ Construção da Caneta de Corte

A plotter de corte efectua o corte através de uma lâmina de corte montada num êmbolo de caneta de corte. Existem dois êmbolos de caneta de corte diferentes, adequados ao diâmetro da lâmina de corte a ser montada (o êmbolo de caneta de corte de 0,9 mm é fornecido como equipamento standard). Certifique-se de que monta a lâmina de corte no êmbolo de caneta de corte correspondente.


Lâmina de corte
Plunger - Êmbolo
Tampa do êmbolo
Punho de ajuste do comprimento de lâmina;
Azul: Para lâminas com diâmetro de 0,9 mm;
Vermelho: Para lâminas com diâmetro de 1,5 mm

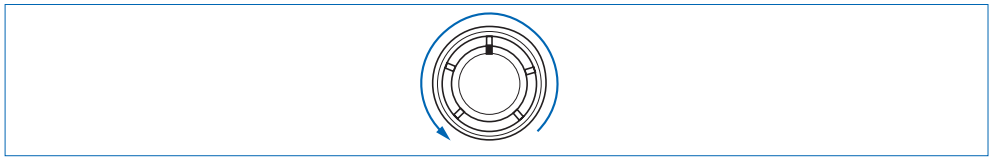
■ Substituir a Lâmina de Corte

⚠ **CUIDADO** Para evitar cortar os dedos, manuseie sempre a lâmina de corte com cuidado.


Caneta de corte com diâmetro de 1,5 mm
Punho de ajuste do comprimento de lâmina (vermelho)
Êmbolo
Lâminas com diâmetro de 1,5 mm
Tampa do êmbolo
Secção transversal da tampa do êmbolo
Caneta de corte com diâmetro de 0,9 mm
Punho de ajuste do comprimento de lâmina (azul)
Êmbolo
Lâminas com diâmetro de 0,9 mm
Mola
Tampa do êmbolo
Secção transversal da tampa do êmbol

Passo 1

Rode o punho de ajuste do comprimento de lâmina para recolher a lâmina no êmbolo.



Passo 2

Rode a tampa do êmbolo no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio para retirá-la do êmbolo.

Passo 3

Retire a lâmina do interior da tampa do êmbolo.

Passo 4

Introduza a nova lâmina no orifício existente na tampa do êmbolo.

Passo 5

Com a lâmina introduzida na tampa do êmbolo, aparafuse o êmbolo de cima.

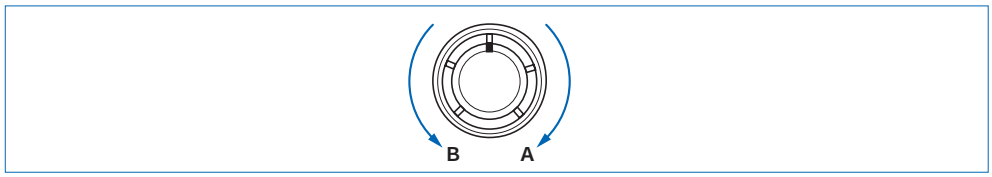
■ Ajustar o Comprimento da Lâmina

Se a lâmina for demasiadamente estendida em relação à espessura do suporte a ser cortado, poderá danificar a base de corte. Certifique-se de que ajusta o comprimento da lâmina correctamente.

⚠ **CUIDADO** Para evitar cortar os dedos, manuseie sempre a lâmina de corte com cuidado.

Passo 1

Ajuste o comprimento da lâmina rodando o punho de ajuste do comprimento da lâmina. Rode o punho na direcção **"A"** para estender a lâmina ou na direcção **"B"** para recolher a lâmina. Quando o punho for rodado numa unidade de escala, a lâmina move-se aproximadamente 0,1 mm. Uma volta completa do punho move a lâmina aproximadamente 0,5 mm.

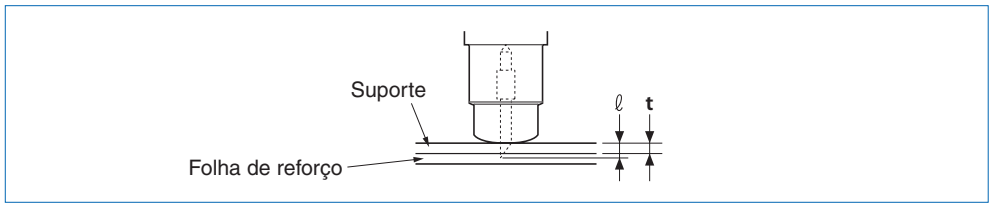


Passo 2

Primeiro, alinhe a ponta da lâmina com a ponta da caneta de corte e, de seguida, estenda a lâmina a partir dessa posição para que esta se adapte à espessura do suporte a ser cortado.

Passo 3

Assumindo que a espessura do suporte é de **"t,"** como indicado na figura abaixo, o comprimento da lâmina **"ℓ"** deve ser igual ou ligeiramente superior a **"t."** Certifique-se de que **"ℓ"** nunca é superior à espessura combinada do suporte com a folha de reforço. Se não for possível determinar com rigor a espessura do suporte, ajuste o comprimento da lâmina aumentando-o gradualmente até aparecerem apenas traços da lâmina na folha de reforço após ter sido conduzido um teste de corte.



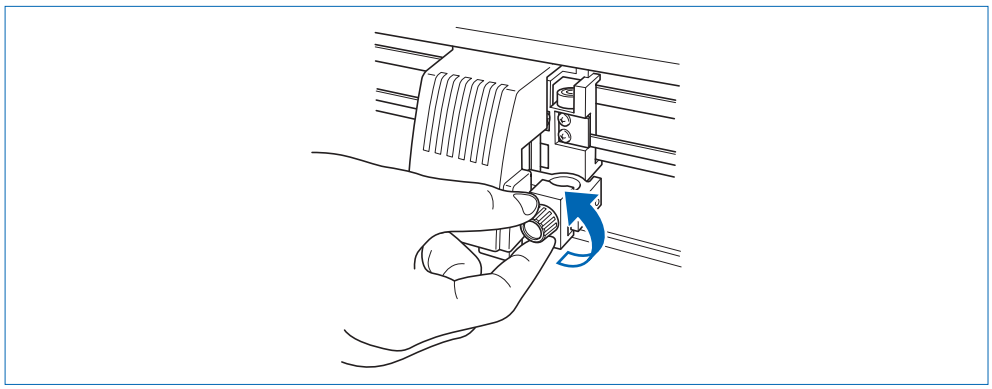
■ Montar uma Caneta de Corte

Ajuste a lâmina ao comprimento correcto antes de montar a caneta de corte.

⚠ **CUIDADO** Proceda com cuidado para não cortar os dedos na lâmina de corte quando manusear a caneta de corte.

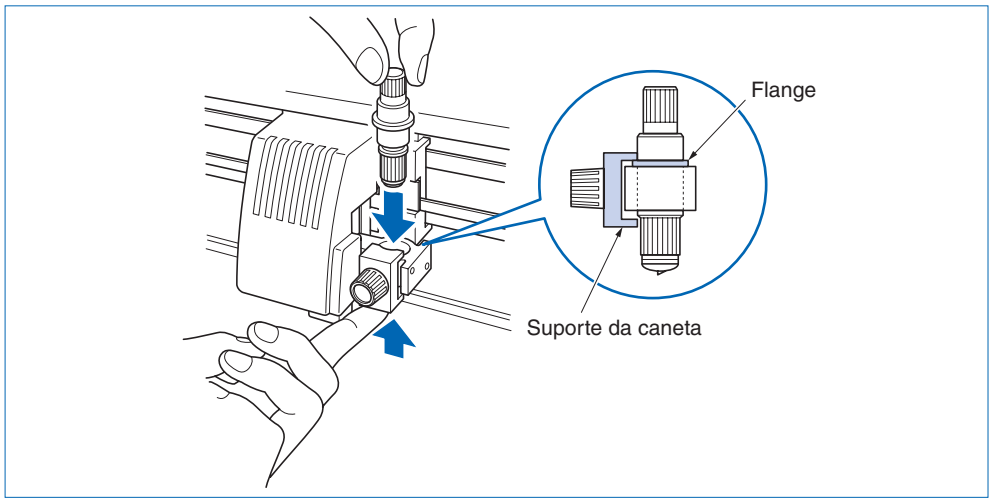
Passo 1

Desaperte o parafuso do suporte da caneta.



Passo 2

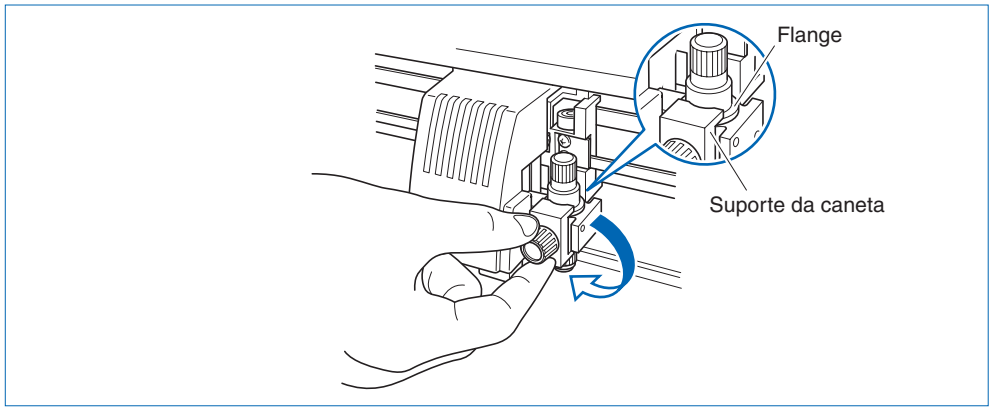
Enquanto empurra o suporte da caneta para cima, empurre a caneta até ao fundo no suporte até a sua flange entrar em contacto com a parte superior do suporte. Certifique-se de que o suporte da caneta está encaixado na flange da caneta.



⚠ CUIDADO Quando empurrar o suporte da caneta para cima com os dedos, proceda com cuidado para não cortar os dedos na lâmina do cortador.

Passo 3

Quando a caneta de corte tiver sido montada, aperte o parafuso para fixá-la.



3 DEFINIÇÕES E OPERAÇÕES BÁSICAS

3.1 Definir o Formato dos Dados a ser Recebidos.....3-2
3.2 Definir as Condições de Interface.....3-4
3.3 Definir as Condições da Caneta de Corte.....3-5
3.4 Apresentar a Área de Corte Efectiva.....3-10
3.5 Mover a Caneta.....3-10
3.6 Definir a Posição de Corte Inicial (Ponto de Origem).....3-10
3.7 Função Parar.....3-11
3.8 Mover o Carro da Caneta em Passos de +100 mm.....3-13
3.9 Corte de Teste.....3-13

3.1 Definir o Formato dos Dados a ser Recebidos

Antes de enviar dados de um computador, o formato (modo de comando) dos dados enviados pelo software de aplicação tem de ser verificado. A plotter de corte aceita dois formatos de dados (modos de comando): comandos GP-GL (Graphtec) e HP-GL. Defina o modo de comando adequado à aplicação utilizada.

■ Definir o Modo de Comando

Passo 1

Verifique para confirmar que a plotter de corte se encontra no modo READY (exibindo as definições actuais da caneta).

Passo 2

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE e, em seguida, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu indicado em baixo.

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o menu indicado em baixo.

Passo 4

Prima o **botão** ou para seleccionar **"GP-GL"** ou **"HP-GL,"** e prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

Passo 5

Se **"GP-GL"** estiver seleccionado, defina STEP SIZE. Se **"HP-GL"** estiver seleccionado, defina ORIGIN POINT. Se for seleccionado um comando diferente do que foi definido anteriormente, o modo PAUSE é automaticamente cancelado quando STEP SIZE (GP-GL) ou ORIGIN POINT (HP-GL) for definido.

■ Definir STEP SIZE

Se estiver definido o modo de comando GP-GL, é possível alterar a unidade mínima de distância que a lâmina de corte ou a caneta pode percorrer para uma das seguintes quatro definições: 0,01 mm, 0,025 mm, 0,05 mm, ou 0,1 mm. A predefinição é de 0,1 mm, por isso, esta definição deve ser alterada se a sua aplicação especificar um tamanho de passo diferente.

Passo 1

Configure a definição de comando para **"GP-GL."**

Passo 2

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar a definição de tamanho de passo.

Passo 3

Prima o **botão** ou para seleccionar **"0.100 mm," "0.050 mm," "0.025 mm,"** ou **"0.010 mm,"** e prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

Passo 4

Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

■ Definir ORIGIN POINT

Se estiver definido o modo de comando HP-GL, o ponto de origem pode ser definido para a posição inferior esquerda ou centro. A predefinição é posição inferior esquerda, por isso, esta definição deve ser alterada se a sua aplicação especificar uma posição de origem diferente.

Passo 1

Configure a definição de comando para **"HP-GL."**

Passo 2

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar a definição de ponto de origem.

Passo 3

Prima o **botão** ou para seleccionar **"L.L. (LOWER LEFT)"** ou **"CENTER,"** e prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

Passo 4

Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

3.2 Definir as Condições de Interface

As condições de interface têm de ser definidas se a interface serial RS-232C estiver a ser utilizada. A taxa de transferência de dados (taxa de transmissão), comprimento de dados, definições de paridade e o modo aperto de mão (handshaking) para a plotter de corte têm de ser definidos de modo a corresponderem aos mesmos parâmetros no sistema operativo do computador. Esta secção descreve as condições de interface da plotter de corte. Para mais informações sobre as definições correctas para a sua aplicação ou sistema operativo do computador, consulte o manual fornecido com a aplicação ou sistema operativo.

Passo 1

Verifique para confirmar que a plotter de corte se encontra no modo READY (exibindo as definições actuais da caneta).

Passo 2

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE e, em seguida, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu indicado em baixo.

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar as definições de interface.

As definições actuais são apresentadas (da esquerda): taxa de transferência (taxa de transmissão), paridade, comprimento de dados e modo de aperto de mão (handshaking).
A taxa de transmissão pode ser definida para **"19200**," **"9600**," **"4800**," **"2400**," **"1200**," **"600**," ou **"300**."
A paridade pode ser definida para **"N"** (Nenhum), **"E"** (paridade Par) ou **"O"** (paridade Ímpar). O comprimento de dados pode ser definido para 7 ou 8 bits.
O modo aperto de mão (handshaking) pode ser definido para **"H"** (aperto de mão hard-wired) ou **"X"** (aperto de mão Xon/Xoff). **"E"** (aperto de mão ENQ/ACK) também pode ser seleccionado quando o modo de comando estiver definido para HP-GL.
Todas estas condições de interface têm de ser definidas para haver correspondência entre as definições do software de aplicação e do sistema operativo do computador.
O parâmetro que pode ser alterado é apresentado imediatamente à direita da marca ▶. Utilize o **botão** ◀ ou ▶ para seleccionar o parâmetro a ser alterado e utilize o botão ▲ ou ▼ para seleccionar os detalhes da definição. Prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

Passo 4

Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

3.3 Definir as Condições da Caneta de Corte

Antes de iniciar o corte, configure as definições de TOOL (lâmina de corte ou caneta), comprimento de lâmina de corte, OFFSET, FORCE, SPEED e QUALITY para assegurar as condições de corte ideais.

(1) TOOL (lâmina de corte ou caneta):Defina de modo adequado ao material a cortar.

(2) Comprimento da lâmina de corte: Ajuste o comprimento da lâmina consultando a tabela de espessura de suporte em baixo. Para mais informações sobre o ajuste do comprimento da lâmina, ver "2.5 Ajustar e Montar a Caneta de Corte."

(3) OFFSET: Defina de modo adequado à lâmina de corte utilizada.

(4) FORCE: Defina FORCE consultando a tabela em baixo.

(5) SPEED: Defina SPEED consultando a tabela em baixo.

(6) QUALITY: Defina QUALITY consultando a tabela em baixo.

Condições de Corte Ideais para Cada Tipo de Suporte

Tipo de suporte	Espessura (mm)	Lâmina utilizada	FORCE	SPEED	QUALITY
Película para utilização exterior	0,05 a 0,08	CB09UA	10 a 14	30 ou inferior	2
		CB15UB (para corte de letra pequena)	10 a 14	20 ou inferior	1
Película para utilização decorativa	0,08 a 0,1	CB09UA	14 a 17	30 ou inferior	2
Película transparente ou semi-transparente	0,08 a 0,1	CB09UA	14 a 20	30 ou inferior	2
Película reflectora	0,08 a 0,1	CB09UA	14 a 20	30 ou inferior	2
Película fluorescente	0,20 a 0,25	CB09UA, CB15U	20 a 21	20 ou inferior	1

N.ºs de Peça de Lâmina, Tipos de Lâmina Apresentados e Valores de CUTTER OFFSET Apresentados

Material da lâmina	N.º de Peça	Indicação do ecrã LCD		Gama especificável	CUTTER OFFSET Inicial
		Tipo de lâmina	Predefinido		
Lâminas supersteel	CB09UA	09U	0	±5	18
	CB15U	15U	0	±5	28
	CB15UB	15B	0	±5	5
Canetas		PEN	—	—	0

Quando TOOL (lâmina de corte ou caneta) tiver sido seleccionado de entre **"09U," "15U,"** e **"15B,"** OFFSET é automaticamente ajustado em ±5 relativamente ao valor de desvio (offset) predefinido da lâmina de corte para esse tipo de lâmina. Seleccione a definição de PEN para uma operação de esboço utilizando uma caneta. Quando a definição de PEN está seleccionada, não é necessária a definição OFFSET.

Condições de Caneta de Referência para Canetas de Esboço

Tipo de caneta	FORCE	SPEED	QUALITY
Caneta de ponta de fibra à base de água	10 a 12	30	2

Para conservar a vida útil da caneta, defina FORCE para a definição mais baixa e defina SPEED após uma verificação para confirmar que não existem linhas esbatidas ou outros problemas durante o esboço.

PONTO DE VERIFICAÇÃO

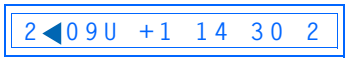
- Se as definições SPEED e QUALITY forem definidas para valores elevados, os resultados de corte/esboço terão um resultado mais grosseiro, mas o tempo geral de corte/esboço será reduzido.
- Se as definições SPEED e QUALITY forem definidas para valores reduzidos, os resultados de corte/esboço terão um resultado mais fino, mas o tempo geral de corte/esboço será mais longo.

■ Seleccionar as Áreas de Definição de Condição de Caneta de Corte

Para definir as condições da caneta de corte, seleccione primeiro a área de definição (número de condição). Alternar entre estas áreas de definição permite que sejam facilmente seleccionados até oito tipos de suporte predefinidos.

Método de selecção

Prima o **botão (COND.)** no modo READY para apresentar as condições de caneta de corte.



Para seleccionar definições de condição que tenham sido guardadas anteriormente, utilize o **botão** ▲ ou ▼ para seleccionar o número de condição desejado guardado no ecrã de definições de condição de caneta de corte (o número do lado esquerdo do ecrã) e prima o **botão (ENTER)** . Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)**, **(PREV.)** ou **(COND.)**.

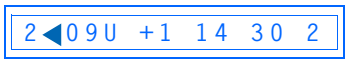
■ Guardar as Áreas de Definição de Condição de Caneta de Corte

As condições da caneta de corte podem ser guardadas em nove áreas de definição numeradas de **"1"** a **"9."**

PONTO DE VERIFICAÇÃO Os dados do controlador são utilizados para o número 9 de condição.

Método de memorização

Para apresentar as condições de caneta de corte, prima o **botão (COND.)** quando a plotter de corte estiver no modo READY ou quando a alavanca de colocação de suporte estiver em baixo e o buffer estiver no estado vazio (limpo).



As definições actuais são apresentadas (da esquerda para a direita): número de condição, PEN TYPE (lâmina de corte), CUTTER OFFSET, FORCE, SPEED e QUALITY.

O item a ser alterado é indicado pelo símbolo ◀. Prima o **botão** ▶ para alterar o símbolo para ▶ e prima-o novamente para movê-lo para a direita. Prima o **botão** ◀ para movê-lo para a esquerda. Utilize o **botão** ◀ ou ▶ para seleccionar o parâmetro a ser alterado e utilize o **botão** ▲ ou ▼ para seleccionar os detalhes de definição. Prima o ↵ **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)**, **(PREV.)** ou **(COND.)**.

PONTO DE VERIFICAÇÃO

Quando utilizar o scanner de marca de registo opcional, as definições de condição 1 e 2 são utilizadas para as definições de caneta quando realizar "Ajustar o Sensor de Leitura da Marca de Registo (2)" (consulte página 4-18). É por isso mais conveniente que as definições da caneta de corte sejam atribuídas primeiro a 3 e a 8.

■ Definir TOOL (lâmina de corte ou caneta)

Definir o tipo de caneta (lâmina de corte) a utilizar.

Passo 1

Para apresentar as condições de caneta de corte, prima o **botão (COND.)** quando a plotter de corte estiver no modo READY ou quando a alavanca de colocação de suporte estiver em baixo e o buffer estiver no estado vazio (limpo).

Passo 2

Seleccione a área de definição (número de condição) a ser definida e prima o **botão** ◀ ou ▶ para mover o símbolo ▶ para a posição indicada em baixo.

```
2◀09U +1 14 30 2
```

Passo 3

Prima o **botão** ▲ ou ▼ para seleccionar **"09U," "15U," "15B,"** ou **"PEN."** Prima o ↵ **botão (ENTER)** para confirmar a selecção. Se tiverem de ser definidas outras condições, prima o botão ◀ ou ▶ para mover o símbolo ▶ para o parâmetro a ser definido.

■ Definir OFFSET

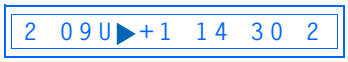
Esta definição ajusta o desvio (offset) da lâmina de corte de modo adequado ao tipo de lâmina utilizado. A extremidade da lâmina montada no êmbolo da caneta de corte não está posicionado no centro da caneta, por isso é necessária uma correcção. Esta correcção é designada por definição OFFSET. A plotter de corte foi predefinida com valores OFFSET para cada tipo de lâmina de corte. Seleccionar **"09U," "15U,"** ou **"15B"** para a definição PEN TYPE também define o OFFSET (desvio) apropriado, permitindo um ajuste fino dentro da gama de ±5. Quando está seleccionada a definição **"PEN"**, OFFSET não pode ser definido.

Passo 1

Prima o **botão (COND.)** no modo READY para apresentar as condições de caneta de corte.

Passo 2

Seleccione a área de definição (número de condição) a ser definida e utilize o **botão** ◀ ou ▶ para mover o símbolo ▶ para a posição indicada em baixo.



Passo 3

Utilize o **botão** ▲ ou ▼ para seleccionar o valor a ser alterado na gama de **"-5"** a **"+5."** Prima o **botão** ↵ **(ENTER)** para confirmar a selecção. Se tiverem de ser definidas outras condições, prima o **botão** ◀ ou ▶ para mover o símbolo ▶ para o parâmetro a ser definido.

■ Definir FORCE

Define a pressão aplicada pela caneta de corte durante a operação de corte. Defina o valor de FORCE com base nas orientações da tabela com o título "Condições de Corte Ideais para Cada Tipo de Suporte" na página 3-5.

Passo 1

Prima o **botão (COND.)** no modo READY para apresentar as condições de caneta de corte.

Passo 2

Seleccione a área de definição (número de condição) a ser definida e utilize o **botão** ◀ ou ▶ para mover o símbolo ▶ para a posição indicada em baixo.

Passo 3

Prima o **botão** ▲ ou ▼ para seleccionar o valor a ser alterado na gama especificada em baixo.
CE5000-60: **"1"** a **"31"**
CE5000-120: **"1"** a **"38"**
Prima o **botão (ENTER)** para confirmar a selecção. Se tiverem de ser definidas outras condições, prima o **botão** ◀ ou ▶ para mover o símbolo ▶ para o parâmetro a ser definido.

■ Definir SPEED

Define a velocidade utilizada para o corte. Defina o valor de SPEED com base nas orientações da tabela com o título"Condições de Corte Ideais para Cada Tipo de Suporte" na página 3-5.

Passo 1

Prima o **botão (COND.)** no modo READY para apresentar as condições de caneta de corte.

Passo 2

Seleccione a área de definição (número de condição) a ser definida e utilize o **botão** ◀ ou ▶ para mover o símbolo ▶ para a posição indicada em baixo.

```
2 09U +1 14▶30 2
```

Passo 3

Prima o **botão** ▲ ou ▼ para seleccionar o valor a ser corrigido na gama especificada em baixo.
CE5000-60: **“1”** a **“60”**
CE5000-120: **“1”** a **“60”**; **“*”**
Para todas as plotters de corte, **“1”** a **“10”** dá-se em incrementos de 1, e **“10”** a **“40”** ou **“60”** dá-se em incrementos de 5.
Prima o ↵ **botão (ENTER)** para confirmar a selecção. Se tiverem de ser definidas outras condições, prima o **botão** ◀ ou ▶ para mover o símbolo ▶ para o parâmetro a ser definido.

PONTO DE VERIFICAÇÃO

Seleccionar **“*”** para CE5000-120 define a velocidade máxima. QUALITY também é definido para **“*”**, e a aceleração do cortador é calculada automaticamente.

■ Definir QUALITY

Define a aceleração utilizada para o corte.

Passo 1

Prima o ↵ **botão (COND.)** no modo READY para apresentar as condições de caneta de corte.

Passo 2

Seleccione a área de definição (número de condição) a ser definida e utilize o **botão** ◀ ou ▶ para mover o símbolo ▶ para a posição indicada em baixo.

```
2 09U +1 23 30▶2
```

Passo 3

Prima o **botão** ▲ ou ▼ para seleccionar o valor a ser alterado na gama especificada em baixo
CE5000-60: **“1”**, **“2”**, **“3”**
CE5000-120: **“1”**, **“2”**, **“*”**
Prima o **botão** ↵ **(ENTER)** para confirmar a selecção. Se tiverem de ser definidas outras condições, prima o **botão** ◀ ou ▶ para mover o símbolo ▶ para o parâmetro a ser definido.

PONTO DE VERIFICAÇÃO

- Se SPEED estiver definido para **“*”** no modelo CE5000-120, QUALITY também é definido para **“*”** e a aceleração é calculada automaticamente.

3.4 Apresentar a Área de Corte Efectiva

Prima o **botão (ENTER)** no modo READY para apresentar a área efectiva de corte actual.

```
X 0000mm Y 000mm
```

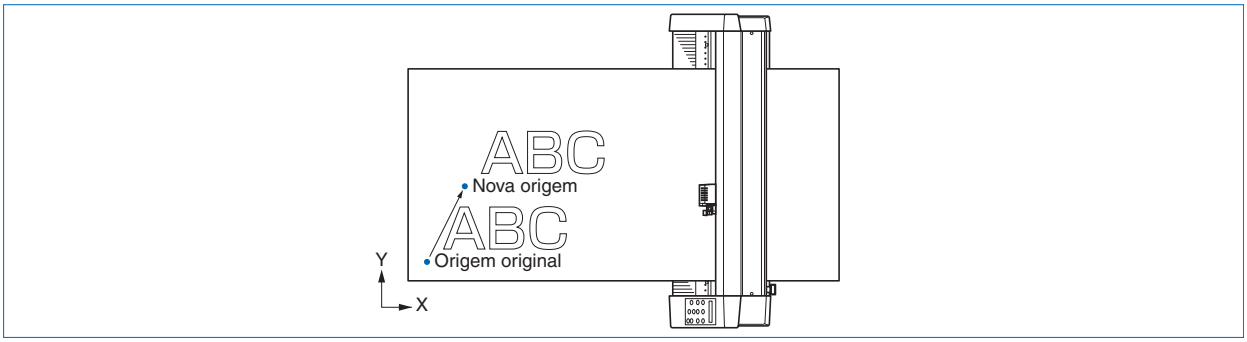
3.5 Mover a Caneta

No modo READY, prima o **botão** ◀ ou ▶ para mover o carro da caneta para a esquerda ou para a direita e o **botão** ▲ ou ▼ para alimentar o suporte para a frente ou para trás. Premindo o **botão** **(NEXT)** ou **(PREV.)** simultaneamente com os **botão** ◀▶▲▼ **(POSITION)** permite um movimento de alta ou baixa velocidade.

Botões ◀▶▲▼ (POSITION) + (NEXT): Movimento de alta velocidade
Botões ◀▶▲▼ (POSITION) + (PREV.): Movimento de baixa velocidade

3.6 Definir a Posição de Corte Inicial (Ponto de Origem)

Esta função permite que a posição de início de corte ou esboço seja deslocada para a posição desejada.



Passo 1

No modo READY, utilize os **botões** ◀, ▶, ▲ e ▼ **(POSITION)** para mover a caneta de corte para o novo ponto de origem.

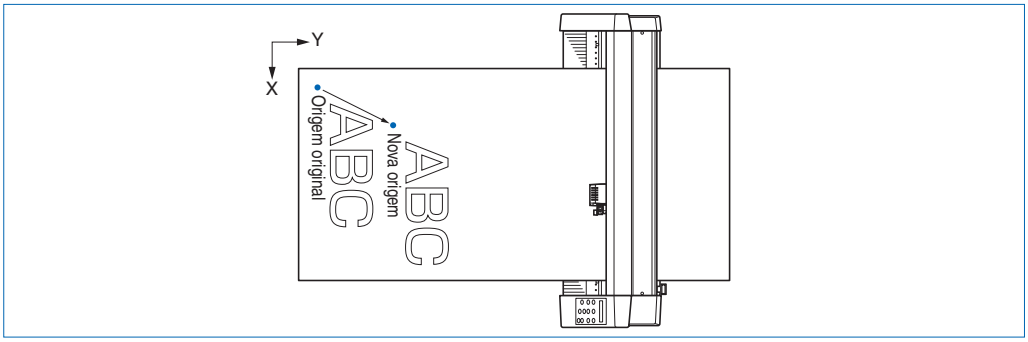
Passo 2

Prima o **botão** **(ORIGIN)** . O seguinte menu é apresentado e o novo ponto de origem é definido.

```
ORIGIN PT SET
```

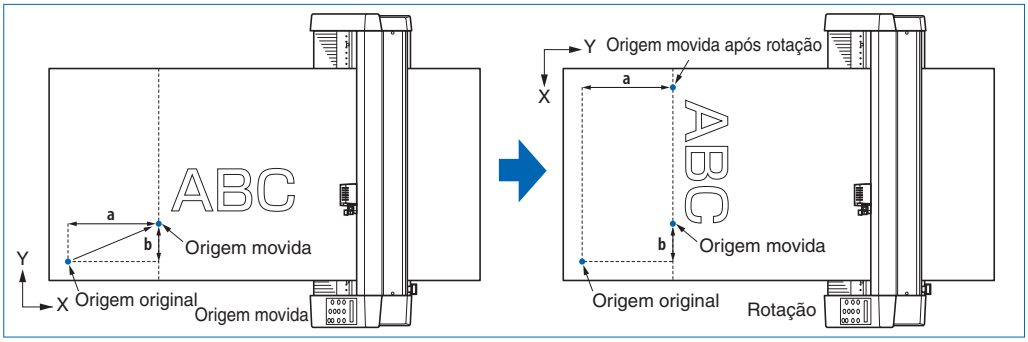
Quando o Ponto de Origem é Movido Após Rodar os Eixos de Coordenada

Mover o ponto de origem quando os eixos de coordenada tiverem sido rodados permite os seguintes resultados.



Quando os Eixos de Coordenada são Rodados Após Mover o Ponto de Origem

Quando os eixos de coordenada são rodados após o ponto de origem ser movido, o ponto de origem é reposto conforme indicado na figura de baixo. A distância **"a"** é mantida mas a distância **"b"** é reposta.



Se for necessário mover o ponto de origem e rodar os eixos de coordenada, certifique-se de que roda primeiro os eixos de coordenada.

PONTO DE VERIFICAÇÃO

Depois de definido um novo ponto de origem, os valores de coordenada de X= e Y= representam as respectivas distâncias em relação à nova origem.

3.7 Função Parar

A operação de corte ou de esboço pode ser parada premindo o **botão (PAUSE)** durante a operação. Levantar ou baixar a alavanca de colocação de suporte enquanto a operação de corte ou de esboço está parada não requer que esteja seleccionado o suporte, por isso o suporte pode ser substituído ou reposto.

Se a Função Especial "PAUSE KEY" estiver definida para "HOLD"

Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** durante a operação de corte ou de esboço para parar a operação e apresentar o menu PAUSE.

```
CONTINUE JOB
```

Passo 2

Prima o **botão** **(NEXT)** ou **(PREV.)** para alternar o ecrã entre “**CONTINUE JOB**” e “**QUIT JOB**”.

Passo 3

Premir o **botão (ENTER)** enquanto “**CONTINUE JOB**” é apresentado cancela a função de pausa e reinicia a operação de corte ou esboço.

Passo 4

Premir o **botão (ENTER)** enquanto “**QUIT JOB**” é apresentado conduz à apresentação do ecrã de confirmação BUFFER CLEAR para abortar a operação de corte/esboço.

Passo 5

Prima o **botão** ou para alternar o ecrã entre **“YES”** ou **“NO”**. Para abortar a operação de corte/esboço, pare a transmissão de dados do computador, seleccione **“YES”** e prima o **botão (ENTER)**. Todos os dados de corte/esboço guardados no buffer são limpos e a plotter regressa ao estado Ready (Pronto).
Para cancelar o abortar da operação de corte/esboço, seleccione **“NO”** e prima o **botão (ENTER)**. A plotter regressa ao ecrã “**CONTINUE JOB**”.

Se a Função Especial “PAUSE KEY” estiver definida para “MENU”

*** É definido por predefinição de origem.**

O menu Pause é apresentado após a plotter de corte ter parado, permitindo-lhe alterar as definições.

Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** durante a operação de corte ou de esboço para parar a operações e apresentar o ecrã indicado em baixo.

Passo 2

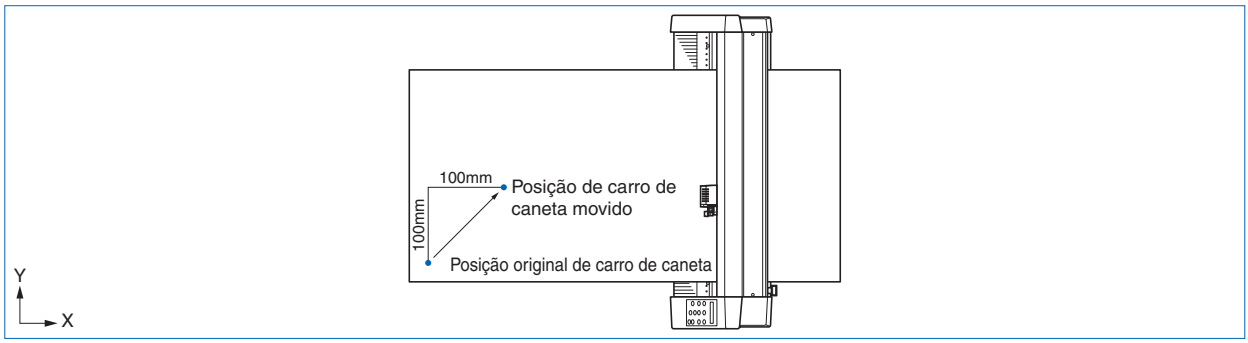
No menu Pause, altere as definições conforme necessário.

Passo 3

Premir o **botão (PAUSE)** cancela a função de pausa e reinicia o corte ou esboço.

3.8 Mover o Carro da Caneta em Passos de +100 mm

Esta função permite que o carro da caneta seja movido da sua posição actual em passos de +100 mm ao longo dos eixos X- e Y-.



No modo READY, prima o **botão** ▲ enquanto mantém premido o **botão** ↵ **(ENTER)** para mover o carro da caneta em passos de +100 mm ao longo do eixo X- e Y-.

Regressar à posição original

No modo READY ou PAUSE, prima o **botão** ▶ enquanto mantém premido o **botão** ↵ **(ENTER)** para repor o carro da caneta no seu ponto de origem.

3.9 Corte de Teste

O corte de teste pode ser realizado após seleccionar TOOL (lâmina de corte) e especifique as definições de comprimento da lâmina de corte, OFFSET, FORCE, SPEED e QUALITY para assegurar que as condições de corte actualmente seleccionadas produzem os resultados de corte desejados. Verifique a distância de corte da lâmina na película e o modo como os cantos são cortados; se os resultados do corte não forem satisfatórios, reponha as condições de corte e repita o corte de teste até obter as definições ideais. Se realizar um corte de teste enquanto as condições de caneta de corte estão a ser definidas, o corte de teste será realizado de acordo com as condições que estão a ser definidas.

Passo 1

Coloque o suporte para corte de teste na plotter de corte.

Passo 2

Utilize os **botões** ◀, ▶, ▲ e ▼ **(POSITION)** para mover o carro da caneta para a posição de corte de teste.

Passo 3

Mude para o modo READY e prima o **botão** ▣ **(TEST)** .

Passo 4

Quando o corte de teste tiver sido completado, o carro da caneta move-se para a posição de espera e é apresentado o seguinte menu.

```
PRESS ENTER KEY
```

Passo 5

Prima o **botão (ENTER)** para repor o carro da caneta na sua posição anterior e para mudar a plotter de corte para o modo READY.

Passo 6

Ajuste o valor de CUTTER OFFSET de modo adequado ao tipo e espessura do suporte utilizado e efectue o ajuste fino do acabamento de cada canto. Defina FORCE de modo a que apenas permaneçam linhas de corte esbatidas na folha base quando o comprimento de lâmina tiver sido ajustado correctamente.

CUTTER OFFSET demasiado baixo Aumentar (em +1 a +5);	Definição correcta de CUTTER OFFSET;	CUTTER OFFSET demasiado alto Diminuir (em -1 a -5)

Passo 7

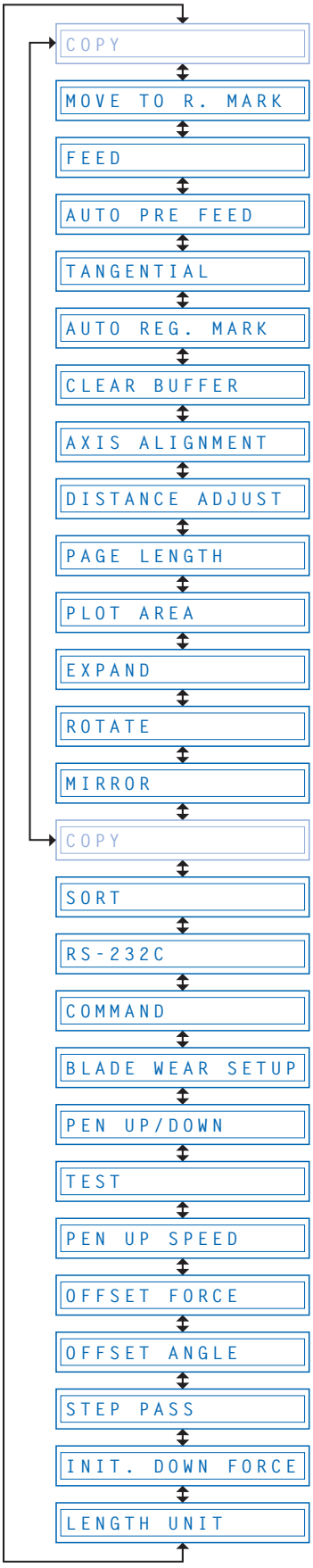
Após a conclusão do ajuste fino, os dado de corte efectivo poderão ser enviados para a plotter de corte.

4 DEFINIÇÕES DE FUNÇÃO E OPERAÇÕES

4.1 Lista de Menu PAUSE 4-2
4.2 Ler as Marcas de Registo Automático 4-3
4.3 Definir a função FEED 4-4
4.4 Definir AUTO PRE-FEED 4-5
4.5 Definir Modo TANGENTIAL 4-6
4.6 Definições de Leitura de Marca de Registo Automático 4-8
4.7 Limpar a Memória Buffer 4-22
4.8 Alinhar os Eixos de Coordenada 4-23
4.9 Ajuste da Distância 4-25
4.10 Definir PAGE LENGTH 4-27
4.11 Definir a Área de Corte/Esboço 4-28
4.12 Expandir a Área de Corte/Esboço 4-29
4.13 Rodar os Eixos de Coordenada 4-30
4.14 Reflexo 4-31
4.15 Corte/Esboço Utilizando a Memória Buffer (Função COPY) 4-32
4.16 Definições de Ordenar 4-34
4.17 Definições de Interface 4-35
4.18 Definir o Formato dos Dados a ser Recebidos 4-36
4.19 Detecção de Degaste de Lâmina (Quando a Configuração de Desgaste de Lâmina está Activada) 4-38
4.20 Elevar e Baixar a Caneta 4-42
4.21 Modo TEST 4-43
4.22 Definir PEN UP SPEED 4-49
4.23 Definir OFFSET FORCE (Força de Corte Inicial) 4-50
4.24 Definir OFFSET ANGLE 4-51
4.25 Definir STEP PASS 4-52
4.26 Definir a Força Descendente Inicial 4-53
4.27 Definir LENGTH UNIT 4-54

4.1 Lista de Menu PAUSE

Premir o **botão (PAUSE)** no modo READY apresenta o menu PAUSE, permitindo efectuar as várias definições. Seleccione o menu necessário percorrendo a lista através dos **botões (NEXT)** ou **(PREV.)**.



4.2 Ler as Marcas de Registo Automático

4.3 Definir a função FEED

4.4 Definir AUTO PRE-FEED

4.5 Definir Modo TANGENTIAL

4.6 Definições de Leitura de Marca de Registo Automático

4.7 Limpar a Memória Buffer

4.8 Alinhar os Eixos de Coordenada

4.9 Ajuste da Distância

4.10 Definir PAGE LENGTH

4.11 Definir a Área de Corte/Esboço

4.12 Expandir a Área de Corte/Esboço

4.13 Rodar os Eixos de Coordenada

4.14 Reflexo

4.15 Corte/Esboço Utilizando a Memória Buffer (Função COPY)
**"Apresentado na primeira página quando selecciona "TOP" no menu "COPY" de Funções Especiais."

4.16 Definições de Ordenar

4.17 Definições de Interface

4.18 Definir o Formato dos Dados a ser Recebidos

4.19 Detecção de Degaste de Lâmina
"(Função especial apenas apresentada para BLADE WEAR SETUP "ON")

4.20 Elevar e Baixar a Caneta

4.21 Modo TEST

4.22 Definir PEN UP SPEED

4.23 Definir OFFSET FORCE (Força de Corte Inicial)

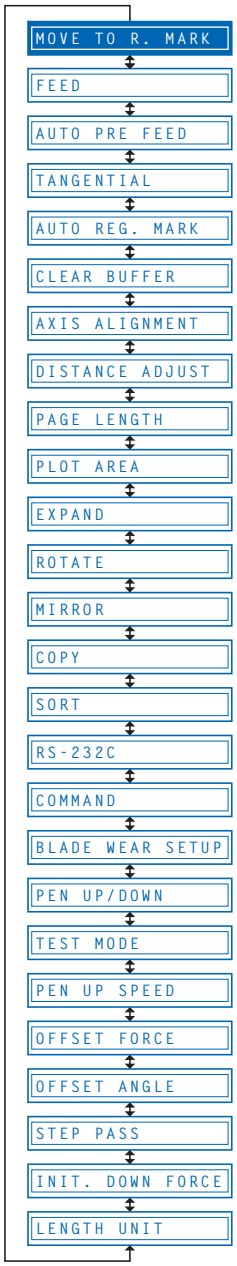
4.24 Definir OFFSET ANGLE

4.25 Definir STEP PASS

4.26 Definir a Força Descendente Inicial

4.27 Definir LENGTH UNIT

4.2 Ler as Marcas de Registo Automático



Passo 1

Quando tiver sido definido **"2 POINT," "3 POINT,"** ou **"4 POINT"** (ver "4.6 Definições de Leitura de Marca de Registo Automático"), prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE e apresentar o seguinte menu.

```
MOVE TO R. MARK
```

Passo 2

Utilize os **botões** ◀, ▶, ▲ e ▼ **(POSITION)** para mover a caneta de corte para a marca de registo inferior direita e prima o **botão (ENTER)**. O sensor lê entre os pontos 1 e 2 (e também entre os pontos 1 e 3 para alinhamento de 3 pontos ou alinhamento de 4 pontos) e é apresentada a seguinte informação.

```
X00308.9 00308.9
```

PONTO DE VERIFICAÇÃO

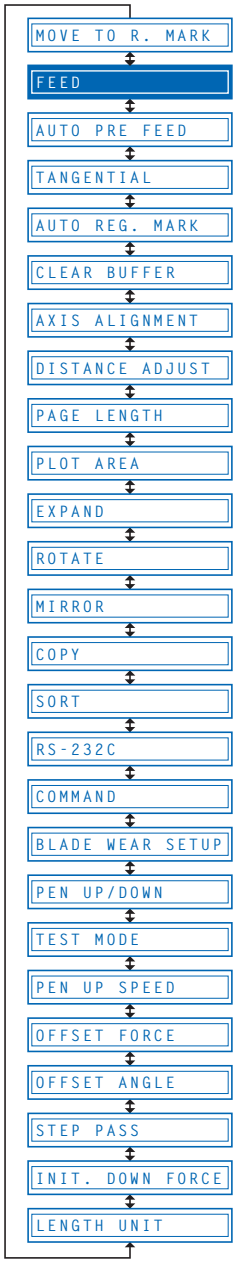
- Se a correcção da distância de marca de registo for definida para **"5 mm," "10 mm," "50 mm"** ou **"STD."**, não é apresentado o ecrã de introdução de alinhamento.
- As marcas de registo são lidas de acordo com a definição da distância do movimento de detecção da marca de registo.

Passo 3

A distância entre as marcas de registo do eixo X (pontos 1 e 2) lida pela plotter de corte é apresentada à esquerda. Introduza a distância efectiva à direita. Utilize o **botão** ◀ ou ▶ para mover o cursor para o dígito a ser introduzido, utilize o **botão** ▲ ou ▼ para aumentar ou reduzir os valores e prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Para o alinhamento de 3 pontos ou de 4 pontos, a distância entre as marcas de registo do eixo Y (pontos 1 a 3) também é apresentada e deve ser definida do mesmo modo. Para cancelar a(s) selecção(ões), prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.).**

4.3 Definir a função FEED

A função FEED alimenta o suporte para a frente e para trás de modo a deixar traços esbatidos dos rolos alisadores e a evitar que o suporte escorregue durante uma operação de corte ou de esboço.



Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
FEED
```

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar a definição de comprimento de alimentação. Defina o comprimento de alimentação.

```
FEED              1m
```

Passo 4

Utilize o **botão** ou para definir um valor dentro da gama de 1 m a 50 m e prima o **botão (ENTER)**. A plotter de corte realiza a operação de alimentação (move o suporte para a frente e depois para trás, para o ponto de origem). Para cancelar a operação, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

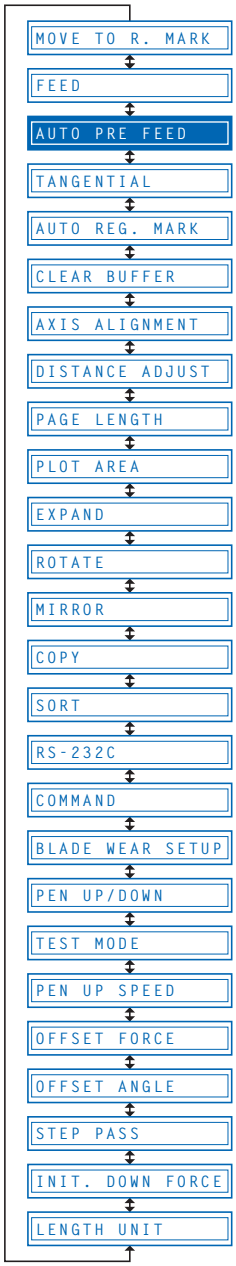
PONTO DE VERIFICAÇÃO Premir o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** durante a operação de alimentação aborta essa operação e faz regressar o suporte à sua posição original.

⚠ CUIDADO

- A operação de alimentação inicia-se logo que o comprimento de alimentação tiver sido definido e tiver sido premido o **botão (ENTER)**. Certifique-se de que não existem obstruções na parte dianteira ou traseira da plotter de corte.
- Quando utilizar suporte de rolo, estenda e introduza o comprimento a ser utilizado previamente ou utilize o procedimento de alimentação de suporte (“4.3 Definir a função FEED”, “4.4 Definir AUTO PRE-FEED”). Começar a cortar ou a esboçar sem alimentação prévia de suporte pode gerar um erro de posição ou causar a queda do suporte de rolo do veio de vareta.

4.4 Definir AUTO PRE-FEED

Quando a função AUTO PRE-FEED e definida para **"ON,"** o suporte é automaticamente alimentado para a frente ou para trás através do comprimento predefinido, quando são recebidos dados. Esta operação deixa traços dos rolos alisadores no suporte e evita que este escorregue durante a operação de corte ou de esboço. De modo similar, se for utilizado suporte de rolo, o suporte é automaticamente puxado pela plotter de corte.



Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
AUTO PRE FEED
```

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar a definição AUTO PRE-FEED.

```
AUTO PRE FEED ON
```

Prima o **botão** ▲ ou ▼ para seleccionar **"ON"** ou **"OFF,"** e prima o **botão (ENTER)** para confirmar.

Passo 4

Se **"ON"** for seleccionado e o **botão (ENTER)** for premido, é apresentada a definição de comprimento de alimentação.

```
AUTO PRE FEED 1m
```

Utilize o **botão** ▲ ou ▼ para definir um valor dentro da gama de 1 m a 50 m e prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

Passo 5

Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

⚠ CUIDADO Quando utilizar suporte de rolo, estenda e introduza o comprimento a ser utilizado previamente ou utilize o procedimento de alimentação de suporte ("4.3 Definir a função FEED", "4.4 Definir AUTO PRE-FEED").
Começar a cortar ou a esboçar sem alimentação prévia de suporte pode gerar um erro de posição ou causar a queda do suporte de rolo do veio de vareta.

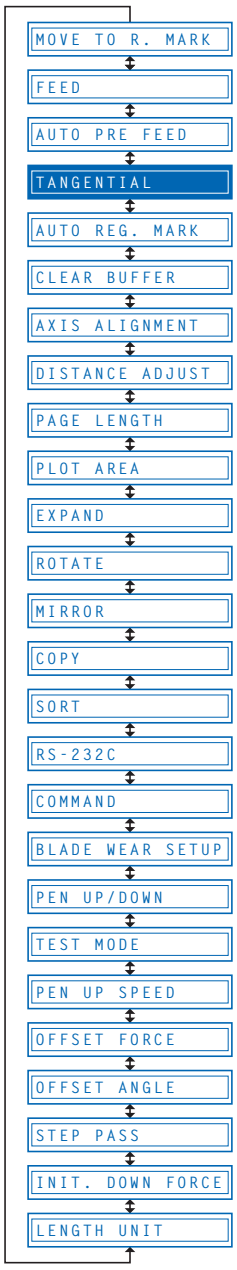
4.5 Definir Modo TANGENTIAL

Esta função deve ser utilizada para o corte de suporte espesso (mais de 0,3 mm de espessura) e quando a lâmina de corte não conseguir cortar devidamente devido à profundidade de corte, resultando em discrepâncias entre o ponto de início e de fim e na incapacidade de cortar cantos aguçados. Esta função pode ser activada ou desactivada individualmente para cada uma das oito áreas de definição da caneta de corte e deve ser definida de modo adequado ao suporte utilizado. É apresentado o ecrã de definição do valor de corte superior para as áreas de definição da caneta de corte para as quais o modo TANGENTIAL se encontra no estado **"ON."**

Esta definição possui dois modos: o Modo 1 e Modo 2.

Modo 1: Efectua o corte superior das posições de corte inicial e final as secções de ângulos agudos de modo a evitar deixar secções não cortadas. Para além disso, quando a lâmina é rodada significativamente durante uma operação de corte, é deslocada na superfície do suporte, garantindo desse modo um corte não afectado pela dureza ou elevada espessura do suporte.

Modo 2: Efectua um corte superior apenas as posições inicial e final. Para além disso, a lâmina de corte é rodada na superfície do suporte apenas para a posição de corte inicial. O Mode 2 utiliza um controlo de corte mais simples do que o Mode 1, oferecendo também um tempo de corte mais reduzido.



Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
TANGENTIAL
```

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar a definição TANGENTIAL. Os números **"1"** a **"8"** indicam que as áreas de definição de corte e as áreas marcadas com um símbolo ▶ têm o modo TANGENTIAL definido para **"ON."**

```
▶1 2 3▶4▶5 6 7
```

Utilize os **botões** ◀ e ▶ para mover o cursor e seleccionar uma área de definição. Utilize os **botões** ▲ e ▼ para apresentar/não apresentar o símbolo ▶ e prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**

Passo 4

Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

Passo 5

Seleccione a área de definição de condição a ser definida para **"ON"** (consulte "Seleccionar as Áreas de Definição de Condição de Caneta de Corte" na página 3-6).

```
5◀15U  0 20 30 1
```

Passo 6

Prima o **botão (ENTER)** ou utilize o **botão** para mover o cursor para o lado direito e prima novamente o **botão** para apresentar o menu indicado abaixo. Se o ajuste de distância for definido para a área de definição seleccionada, o ajuste será apresentado neste ponto. Prima o **botão (ENTER)** ou mova o cursor para o lado direito e prima o **botão**.

Passo 7

Prima o **botão** ou para seleccionar **"Mode 1"** ou **"Mode 2**," e prima o **botão (ENTER)** . É apresentada a definição de corte superior.

Passo 8

"STR" indica o volume de corte superior inicial e **"END"** indica o valor de corte superior final para a secção de linha. Prima o **botão** ou para seleccionar **"STR"** ou **"END"**, utilize o **botão** ou para aumentar ou diminuir os valores e prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a(s) selecção(ões), prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

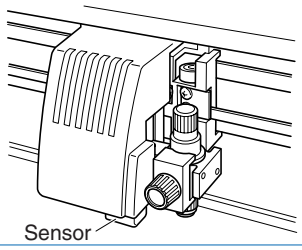
4.6 Definições de Leitura de Marca de Registo Automático

Estas definições permitem que o suporte pré-esboçado seja cortado sem qualquer desvio (offset) através da leitura das marcas de registo utilizando o sensor de plotter de corte e ajustando os eixos de modo adequado aos dados de coordenada.

PONTO DE VERIFICAÇÃO

Precisão de leitura de marca de registo *: Não excedendo 0,3 mm

* Precisão quando utiliza canetas fornecidas com a plotter de corte, suporte de alta gama e leitura do padrão especificado.



As seguintes precauções têm de ser observadas quando as marcas de registo forem lidas automaticamente.

- Padrão de marca de registo
- Gama de leitura necessária para a detecção de marcas de registo
- Suporte e posição da marca de registo
- Ponto de origem do desenho
- Tipo de suporte

As condições de marca de registo que podem ser lidas pela plotter de corte são as seguintes.

- Largura de linha de marca de registo: 0,3 mm a 1,0 mm (As linhas centrais de marca de registo são utilizadas como pontos de referência.)
- Tamanho da marca de registo: 5 mm a 20 mm (Consulte “Definir o Tamanho da Marca de Registo.”)
- Padrão de marca de registo: Padrão 1 ou 2 (Consulte “Definir o Padrão de Marca de Registo.”)
- As marcas de registo têm de ser constituídas por linhas isoladas.
- As marcas de registo têm de ser traçadas a preto.

A plotter de corte não detecta marcas de registo nos seguintes tipos de suporte.

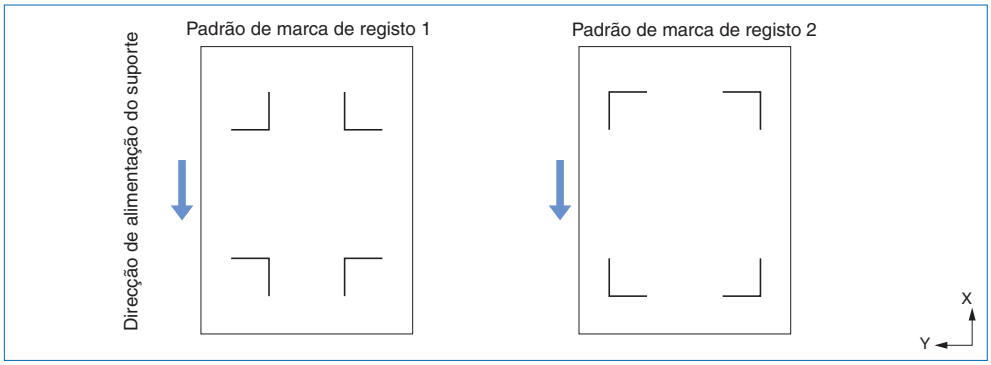
- Suporte transparente: A superfície de escrita também é lida, evitando que as linhas de marca de registo sejam lidas.
- Desenhos não-monocromáticos: As marcas de registo não são lidas em suportes coloridos ou se as marcas de registo não forem traçadas a preto.
- Desenho ou suporte sujo: As marcas de registo não podem ser lidas se a superfície do suporte estiver suja ou vincada ou se as marcas de registo forem apagadas.
- Espessura de suporte: As marcas de registo não são lidas se o suporte tiver mais de 0,3 mm de espessura.

PONTO DE VERIFICAÇÃO

- As marcas de registo utilizadas no software de aplicação não podem ser utilizadas. As marcas de registo têm de ser sempre criadas como dados de desenho.
- Se não for possível efectuar a leitura de marca automática, utilize a função de alinhamento de eixo (ver “Definir Alinhamento de Eixo”).
- A leitura de marca automática não pode ser realizada quando MIRROR está definido para ON.

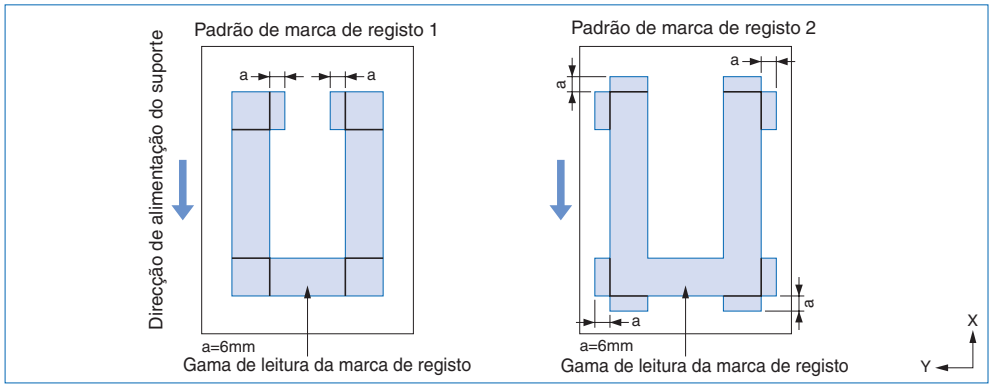
Padrão de Marca de Registo

A plotter de corte consegue ler os seguintes padrões de marca de registo.



Gama de Leitura Necessária para a Detecção de Marcas de Registo

A gama necessária para a detecção das marcas de registo é indicada em baixo.

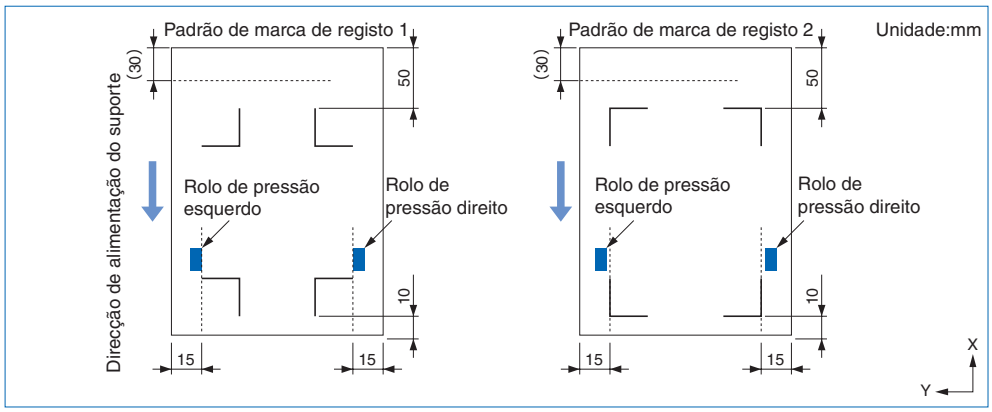


PONTO DE VERIFICAÇÃO

- Pode ocorrer uma detecção incorrecta se existirem outras marcas que não as marcas de registo dentro da gama de leitura. Se os desenhos ultrapassarem a gama de leitura de marca de registo, consulte “Definir a distância do movimento de detecção da marca de registo.”
- Pode ocorrer uma detecção incorrecta se a gama de leitura da marca de registo se encontrar suja ou se houver matéria estranha na superfície do suporte.

Suporte e Posição da Marca de Registo

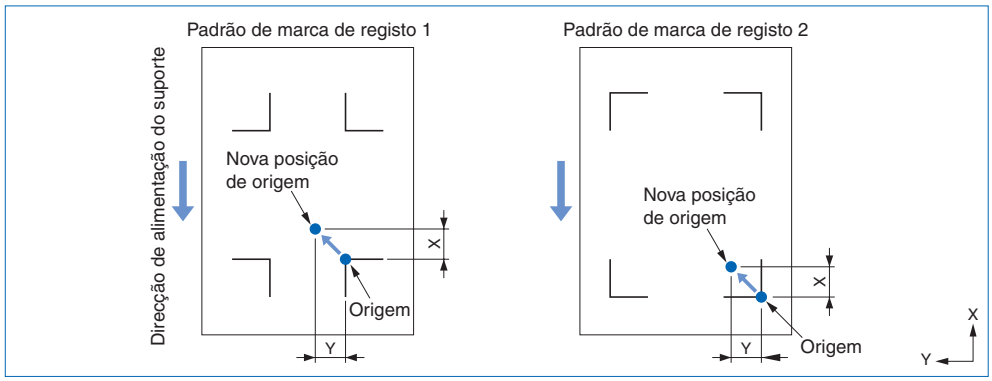
As margens em branco têm de ser deixadas entre as extremidades do suporte e marcas de registo para permitir que as marcas sejam lidas.



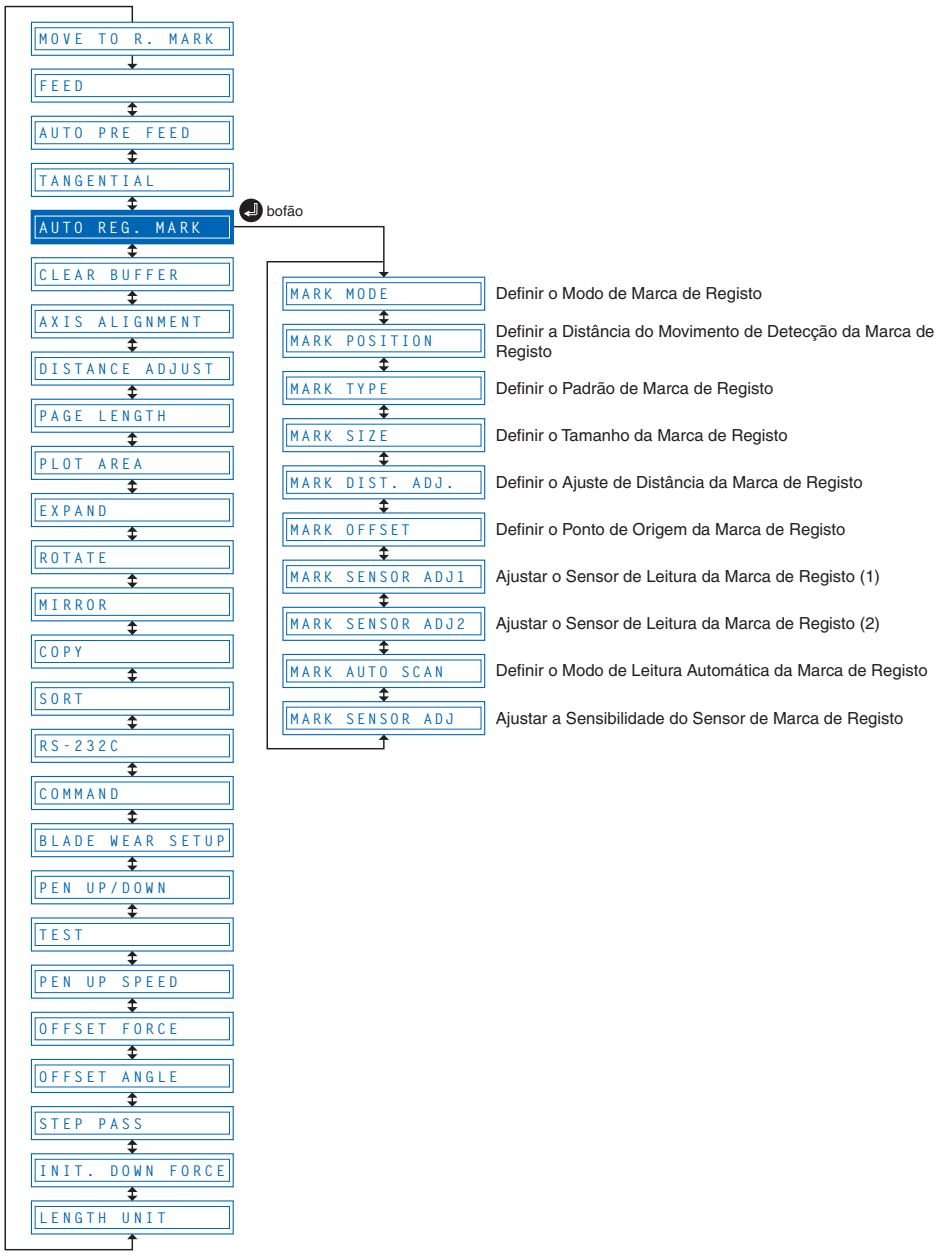
Nota: As margens entre parênteses são margens em branco que têm de ser deixadas entre as extremidades do suporte e a área de corte no modo SHEET.

Ponto de Origem do Desenho

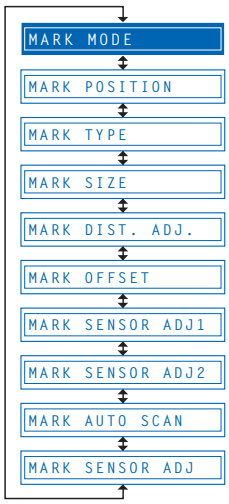
O ponto de origem do desenho a seguir à leitura das marcas de registo será na marca de registo inferior direita, como indicado abaixo.



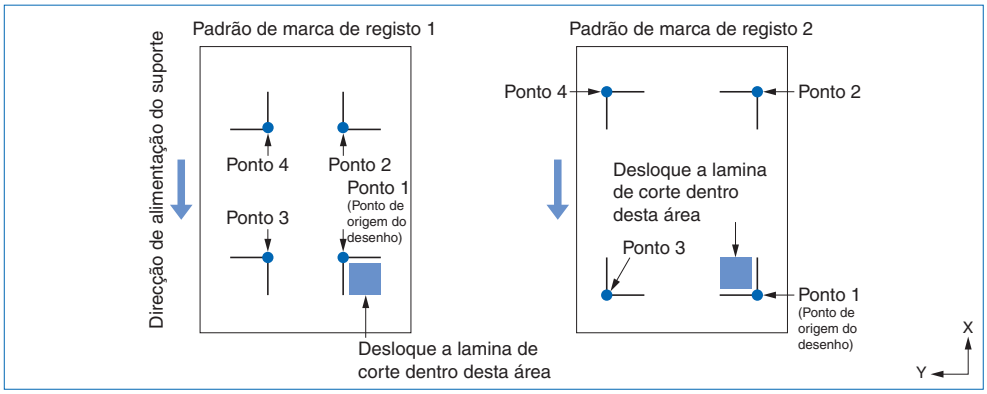
■ Árvore de Menu da Marca de Registo



■ Definir o Modo de Marca de Registo



Para o alinhamento de 2 pontos, são lidos o ponto de origem e as marcas de registo de eixo X; para o alinhamento de 3 pontos, são lidos o ponto de origem, as marcas de registo do eixo X e do eixo Y; e para o alinhamento de 4 pontos, são lidas todas as quatro marcas de registo. O alinhamento de eixo (correcção de qualquer inclinação) e o ajuste de distância são realizados nesse momento.



Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
AUTO REG. MARK
```

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o submenu Auto Reg. Mark.

```
MARK MODE
```

Passo 4

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar as definições do modo MARK.

```
MARK MODE      OFF
```

Passo 5

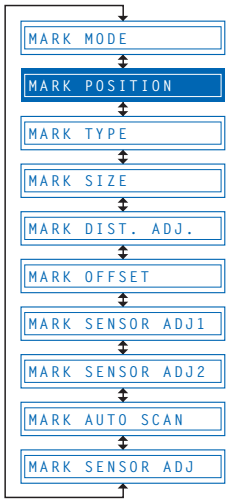
Prima o **botão** ou para seleccionar **"OFF," "2 POINT," "3 POINT,"** ou **"4 POINT,"** e prima o **botão (ENTER)** para confirmar.

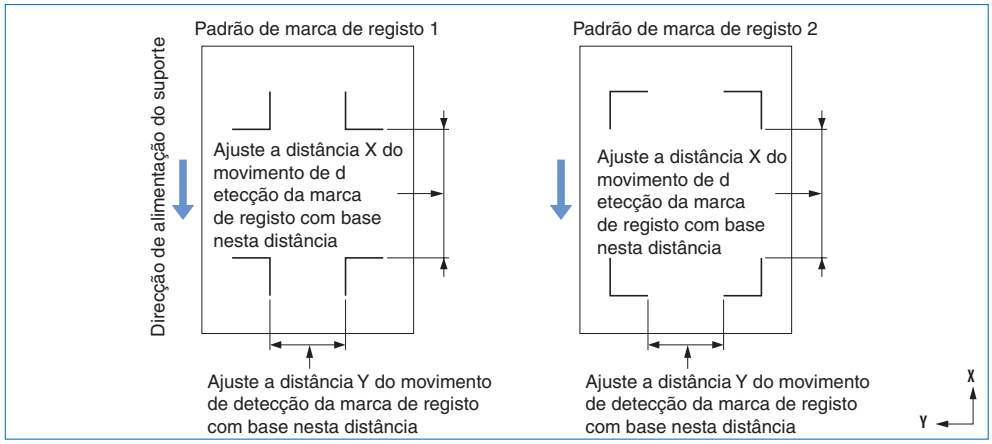
Passo 6

Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

Definir a Distância do Movimento de Detecção da Marca de Registo

Define a distância entre as marcas de registo e altera a posição de leitura da marca de registo inicial. Evitar áreas de leitura que, obviamente, não incluem marcas de registo aumenta a velocidade de leitura da marca de registo e minimiza a possibilidade de leitura incorrecta causada por outras marcas no suporte




Padrão de marca de registo 1
Padrão de marca de registo 2
Direcção de alimentação do suporte
Ajuste a distância X do movimento de d etecção da marca de registo com base nesta distância
Ajuste a distância X do movimento de d etecção da marca de registo com base nesta distância
Ajuste a distância Y do movimento de detecção da marca de registo com base nesta distância
Ajuste a distância Y do movimento de detecção da marca de registo com base nesta distância
X
Y

Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
AUTO REG. MARK
```

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o submenu Auto Reg. Mark e prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o seguinte menu.

```
MARK POSITION
```

Passo 4

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar a definição do eixo X da distância do movimento de detecção da marca de registo.

```
M. POS  X=0000mm
```

Passo 5

Utilize o **botão** ou para mover o cursor para o dígito a ser introduzido, utilize o **botão** ou para aumentar ou reduzir os valores e prima o **botão (ENTER)** para confirmar. As definição do eixo Y é então apresentada e deve ser definida do mesmo modo.

Passo 6

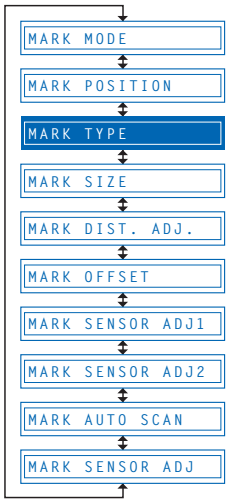
Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

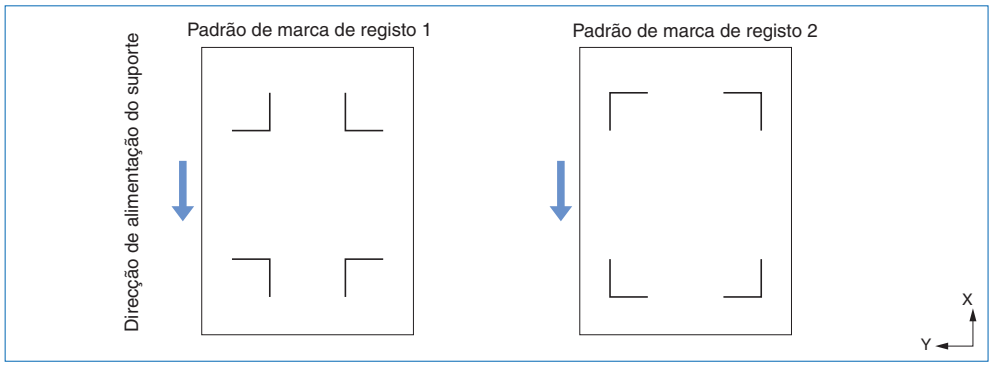
PONTO DE VERIFICAÇÃO

- Esta definição é mantida na memória mesmo quando a alimentação é desligada.
- Se a distância do movimento de detecção for definida para 0 mm, o sensor continua a detectar entre as marcas de registo sem saltar nenhuma até detectar a marca seguinte.
- No alinhamento de 2 pontos, o valor Y é ignorado.
- O suporte será ejectado se a distância do movimento de detecção for definida para um valor superior ao comprimento do suporte.

Definir o Padrão de Marca de Registo

A plotter de corte consegue ler os seguintes padrões de marca de registo.





Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
AUTO REG. MARK
```

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o submenu Auto Reg. Mark e prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o seguinte menu.

```
MARK TYPE
```

Passo 4

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar a definição do padrão de marca de registo.

```
MARK TYPE          1
```

Prima o **botão** ou para seleccionar **"1"** ou **"2,"** e prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

Passo 5

Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

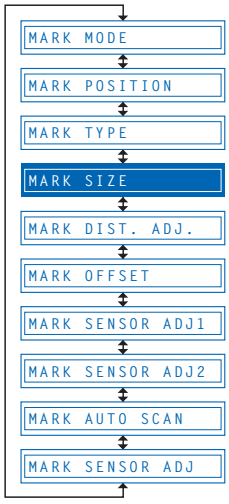
PONTO DE VERIFICAÇÃO

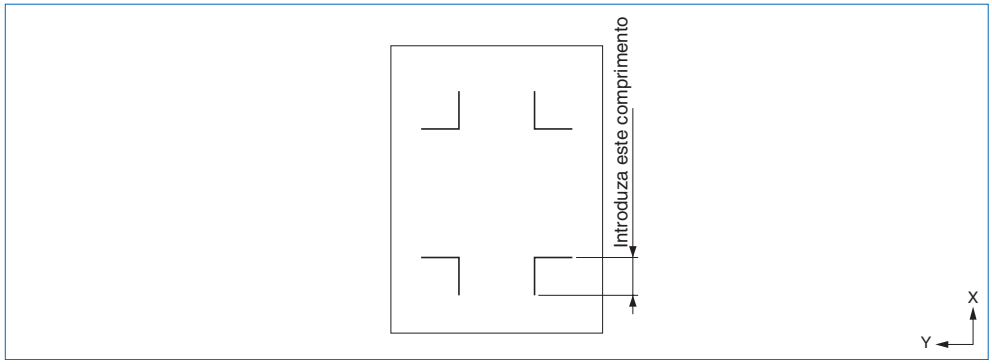
As condições de marca de registo que podem ser lidas pela plotter de corte são as seguintes.

- Largura de linha de marca de registo: 0,3 mm a 1,0 mm (As linhas centrais de marca de registo são utilizadas como dados.)
- Tamanho da marca de registo: 5 mm a 20 mm (Consulte “Definir o Tamanho da Marca de Registo.”)
- Padrão de marca de registo: Padrão 1 ou 2
- As marcas de registo têm de ser constituídas por linhas isoladas.
- As marcas de registo têm de ser traçadas a preto.

Definir o Tamanho da Marca de Registo

Define o tamanho das marcas de registo a ser lidas.





Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o submenu Auto Reg. Mark e prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o seguinte menu.

Passo 4

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar a definição do tamanho da marca de registo.

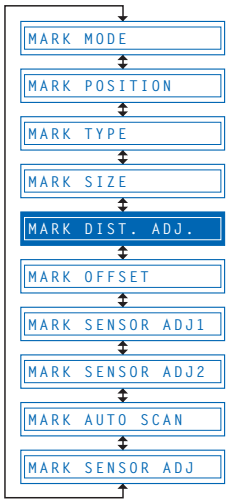
Passo 5

Utilize o **botão** ▲ ou ▼ para definir o valor dentro da gama **"5 mm"** a **"20 mm"** e prima o ↵ **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

Passo 6

Prima o ⏸ **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

Definir o Ajuste de Distância da Marca de Registo



Ajusta a distância entre as marcas de registo automaticamente, arredondando para cima ou para baixo para 5 mm, 10 mm ou 50 mm, conforme especificado. Se STD. (Standard) estiver seleccionado, a distância é automaticamente arredondada para cima ou para baixo para 5 mm, 10 mm ou 50 mm, dependendo da distância entre as marcas.

Até 50 cm: 5 mm; 50 cm a 1 m: 10 mm; 1 m ou superior: 50 mm. (Visor polegadas: arredondado para cima ou para baixo para 0.25", 0.5", 0.75", 1" ou 1.5").

Por exemplo, se o ajuste da distância for definido para 5 mm e a distância entre as marcas de registo for lida como 312 mm, a distância é arredondada para baixo para os próximos 5 mm e é tratada como uma distância de 310 mm.

Passo 1

Prima o ⏸ **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
AUTO REG. MARK
```

Passo 3

Prima o ↵ **botão (ENTER)** para apresentar o submenu Auto Reg. Mark e prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o seguinte menu.

```
MARK DIST. ADJ.
```

Passo 4

Prima o ↵ **botão (ENTER)** para apresentar a definição do ajuste de distância da marca de registo.

```
MARK DIST. OFF
```

Passo 5

Prima o **botão** ▲ ou ▼ para seleccionar **"OFF," "5 mm," "10 mm," "50 mm,"** ou **"STD."** e prima o ↵ **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

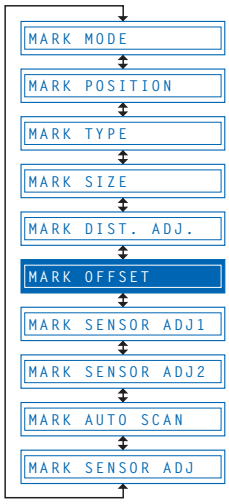
Se for apresentada a unidade “polegada”, seleccione entre “OFF,” “0.25,” “0.5,” “0.75,” “1.0,” “1.5” e “STD.”

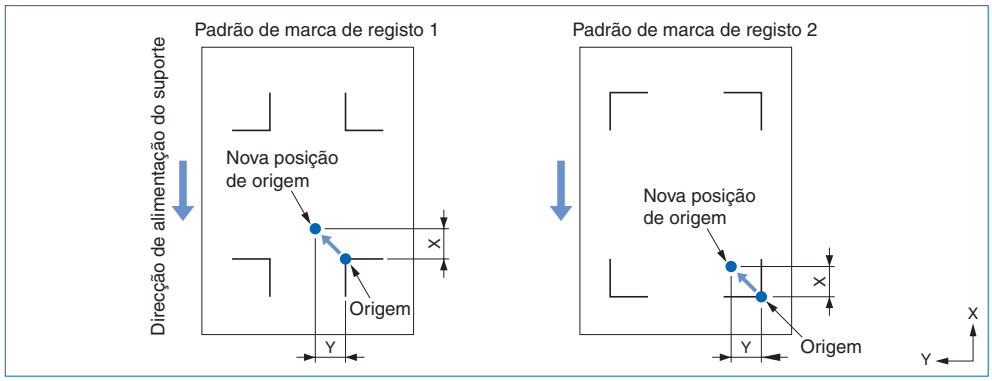
Passo 6

Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

Definir o Ponto de Origem da Marca de Registo

Se o ponto de origem da marca de registo não for definido, será posicionado como indicado nas figuras de baixo. Esta função deve ser definida quando é necessário mover o ponto de origem a partir desta posição.





Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

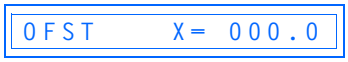
Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o submenu Auto Reg. Mark e prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**até ser apresentado o seguinte menu.

Passo 4

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar a definição da introdução do ponto de origem da marca de registo.



Passo 5

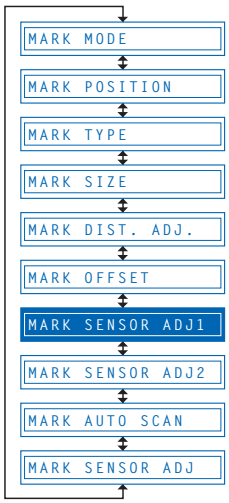
Utilize o **botão** ou para mover o cursor para o dígito a ser introduzido, utilize o **botão** ou para aumentar ou diminuir os valores (ou apresentar/não apresentar **“-”** para o espaço à direita de **“=”**) e prima o **botão (ENTER)** para confirmar. As definição de introdução do ponto de origem do eixo Y é então apresentada e deve ser definida do mesmo modo. Para cancelar a (s) selecção (ões), prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

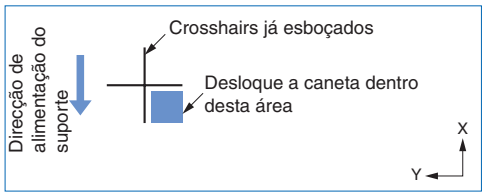
Passo 6

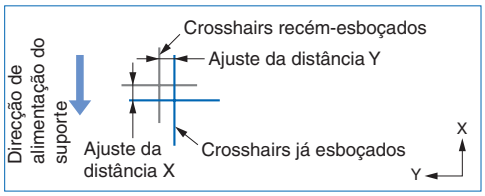
Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

Ajustar o Sensor de Leitura da Marca de Registo (1)

Ajusta a posição do sensor para a leitura das marcas de registo. Os crosshairs de ajuste são esboçados após os crosshairs já esboçados terem sido lidos e a diferença entre os dois é introduzida para ajustar a posição.







Passo 1

Coloque o suporte com os crosshairs esboçados.

Passo 2

Defina as condições da caneta de corte para “PEN” (consulte “3.3 Definir as Condições da Caneta de Corte”) e monte uma caneta na plotter de corte.

Passo 3

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 4

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
AUTO REG. MARK
```

Passo 5

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o submenu Auto Reg. Mark e prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**até ser apresentado o seguinte menu.

```
MARK SENSOR ADJ1
```

Passo 6

Prima o **botão (ENTER)**. É apresentado o seguinte menu.

```
MARK ADJ1    SCAN
```

Passo 7

Utilize os **botão** ◀, ▶, ▲ e ▼ **(POSITION)** para mover a caneta de corte para a posição dos crosshairs já esboçados no suporte e prima o **botão (ENTER)**. O sensor lê os crosshairs e escreve por cima dos mesmos.

Passo 8

Meça o desvio (offset) dos crosshairs no eixo X e introduza o ajuste da distância. Utilize os crosshairs já esboçados como ponto de referência, introduza o valor efectivo de desvio (offset) entre esses crosshairs e os crosshairs esboçados por cima deles após os crosshairs já esboçados terem sido lidos pelo sensor. (Por exemplo, na figura da parte superior direita, uma vez que existe um desvio (offset) nas direcções –X e –Y, introduza os valores correctivos [X= –**mm] e [Y= –**mm].)

```
ADJ      X=    0.0
```

Passo 9

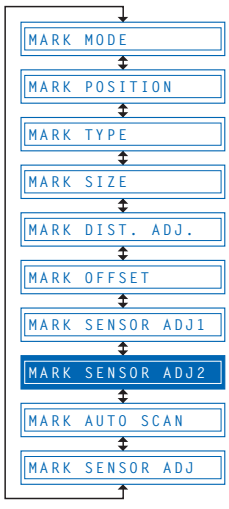
Mova o cursor para o dígito a ser introduzido utilizando o **botão** ◀ ou ▶ , utilize o **botão** ▲ ou ▼ para aumentar ou diminuir os valores (ou apresentar/não apresentar **"-"** para o espaço à direita de **"="**) e prima o ↵ **botão (ENTER)** para confirmar. Se não houver desvio (offset), basta premir o ↵ **botão (ENTER)**. A introdução do ajuste da distância do eixo Y é então apresentada e deve ser definida do mesmo modo. Para cancelar, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

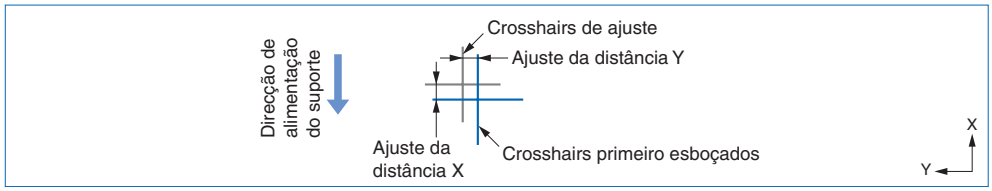
Passo 10

Prima o ⏸ **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

Ajustar o Sensor de Leitura da Marca de Registo (2)

Ajusta a posição do sensor para a leitura das marcas de registo esboçando crosshairs e lendo-os. Defina primeiro as condições 1 e 2 da caneta de corte para a mesma caneta. Os crosshairs são primeiro esboçados utilizando as condições 1 e lidos pelo sensor. Um segundo conjunto de crosshairs de ajuste é esboçado utilizando as condições 2. A diferença entre os dois é introduzida para ajustar a posição.





Passo 1

Coloque o suporte na plotter de corte.

Passo 2

Defina as condições 1 e 2 da caneta de corte para a mesma "Caneta" (consulte "3.3 Definir as Condições da Caneta de Corte"), e coloque uma caneta na plotter de corte.

Passo 3

Prima o ⏸ **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 4

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
AUTO REG. MARK
```

Passo 5

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o submenu Auto Reg. Mark e prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o seguinte menu.

```
MARK SENSOR ADJ2
```

Passo 6

Prima o **botão (ENTER)**. É apresentado o seguinte menu.

```
MARK ADJ2   SCAN
```

Passo 7

Utilize os **botão** ◀, ▶, ▲ e ▼ **(POSITION)** para mover a caneta de corte para a posição de esboço dos crosshairs e prima o **botão (ENTER)**. Os crosshairs são esboçados e é apresentada a seguinte informação.

```
PRESS ENTER KEY
```

Passo 8

Prima o **botão (ENTER)** . O sensor lê os crosshairs e escreve por cima dos mesmos.

Passo 9

Meça o desvio (offset) dos crosshairs no eixo X e introduza o ajuste da distância. Utilizando os crosshairs esboçados primeiro como ponto de referência, introduza o valor efectivo do desvio entre estes crosshairs e os crosshairs de ajuste esboçados após os primeiros crosshairs terem sido lidos pelo sensor. (Por exemplo, na figura indicada acima, uma vez que existe um desvio (offset) nas direcções –X e –Y, introduza os valores correctivos [X= –**mm] e [Y= –**mm].)

```
ADJ      X=   0.0
```

Passo 10

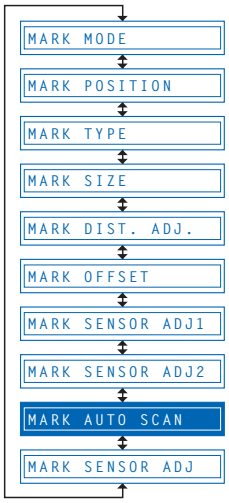
Utilize o **botão** ◀ ou ▶ para mover o cursor para o dígito a ser introduzido, utilize o **botão** ▲ ou ▼ para aumentar ou diminuir os valores (ou apresentar/não apresentar **"-"** para o espaço à direita de **"="**) e prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Se não houver desvio (offset), basta premir o **botão (ENTER)**. A introdução do ajuste da distância do eixo Y é então apresentada e deve ser definida do mesmo modo. Para cancelar a(s) selecção(ões), prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

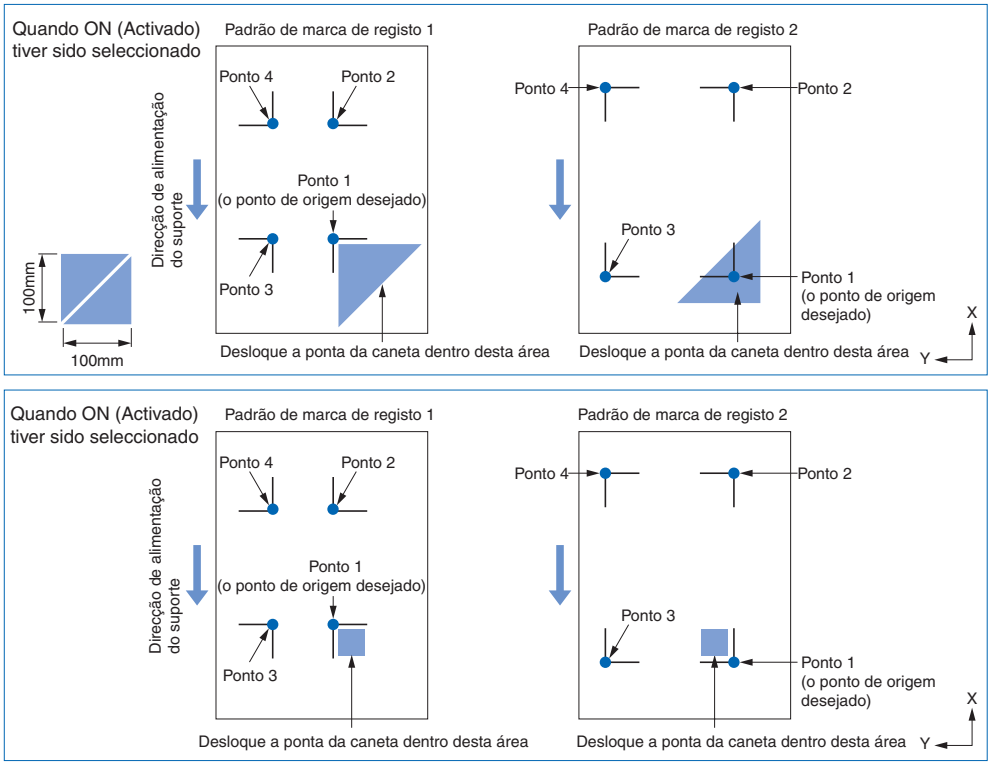
Passo 11

Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

Definir o Modo de Leitura Automática da Marca de Registo

Se as marcas de registo estiverem em posições pré-determinadas no suporte, podem ser lidas automaticamente.




Quando ON (Activado) tiver sido seleccionado
Padrão de marca de registo 1
Padrão de marca de registo 2
Direcção de alimentação do suporte
Ponto 1 (o ponto de origem desejado)
Ponto 2
Ponto 3
Ponto 4
100mm
100mm
Desloque a ponta da caneta dentro desta área
Desloque a ponta da caneta dentro desta área
X
Y
Quando ON (Activado) tiver sido seleccionado
Padrão de marca de registo 1
Padrão de marca de registo 2
Direcção de alimentação do suporte
Ponto 1 (o ponto de origem desejado)
Ponto 2
Ponto 3
Ponto 4
Desloque a ponta da caneta dentro desta área
Desloque a ponta da caneta dentro desta área
X
Y

Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
AUTO REG. MARK
```

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o submenu Auto Reg. Mark e prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o seguinte menu.

```
MARK AUTO SCAN
```

Passo 4

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar a definição de modo de leitura automática.

```
AUTO SCAN      ON
```

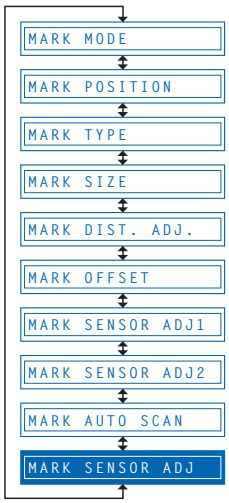
Passo 5

Prima o **botão** ou para seleccionar “ON” ou “OFF” e prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

Passo 6

Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

Ajustar a Sensibilidade do Sensor de Marca de Registo



Pode haver ocasiões em que o sensor da marca de registo não funciona correctamente, dependendo do modo como é movido. Se isso acontecer, o ajuste da sensibilidade permitirá que o sensor realize a detecção correctamente na maior parte dos casos.

Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
AUTO REG. MARK
```

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o submenu Auto Reg. Mark e prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**até ser apresentado o seguinte menu.

```
MARK SENSOR ADJ
```

Passo 4

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar a definição da sensibilidade do Sensor de Marca.

```
MARK SENSOR    0
```

Passo 5

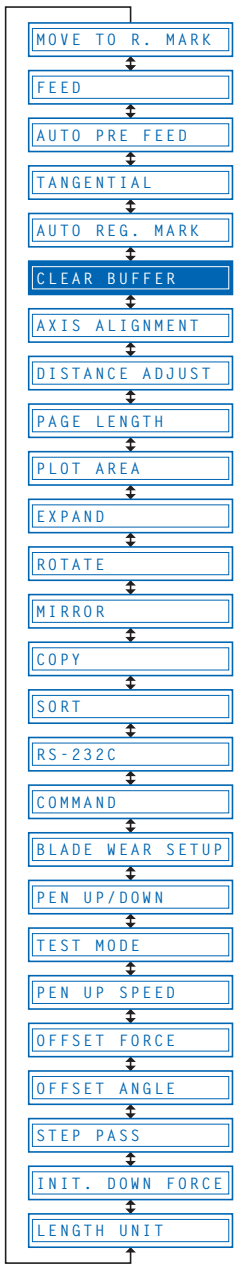
Utilize o **botão** ou para aumentar ou diminuir a definição dentro da gama de “-5” a “5” e prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Um valor positivo aumenta a sensibilidade mas torna a plotter de corte mais susceptível a outras influências e menos resistente ao ruído. Um valor negativo reduz a sensibilidade mas torna a plotter de corte menos susceptível a outras influências e mais resistente ao ruído. Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

Passo 6

Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

4.7 Limpar a Memória Buffer

Esta função apaga os dados enviados para a plotter de corte. É utilizada para abortar a operação de corte enquanto a mesma está a decorrer.



Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Pára a transmissão de dados do computador se a mesma estiver a decorrer.

Passo 3

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
CLEAR BUFFER
```

Passo 4

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o menu limpar memória buffer.

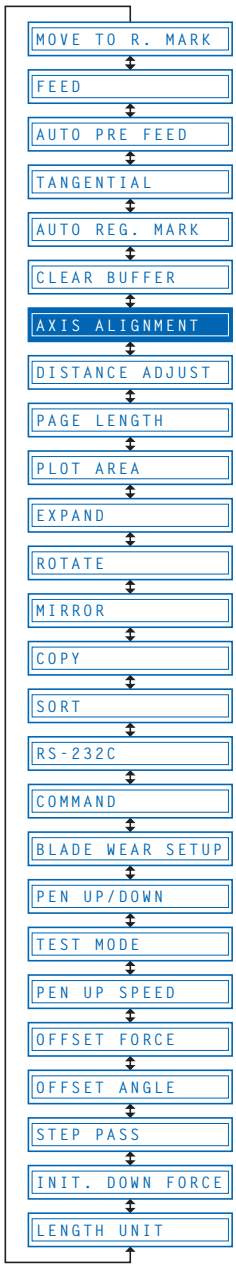
```
CLEAR          <YES>
```

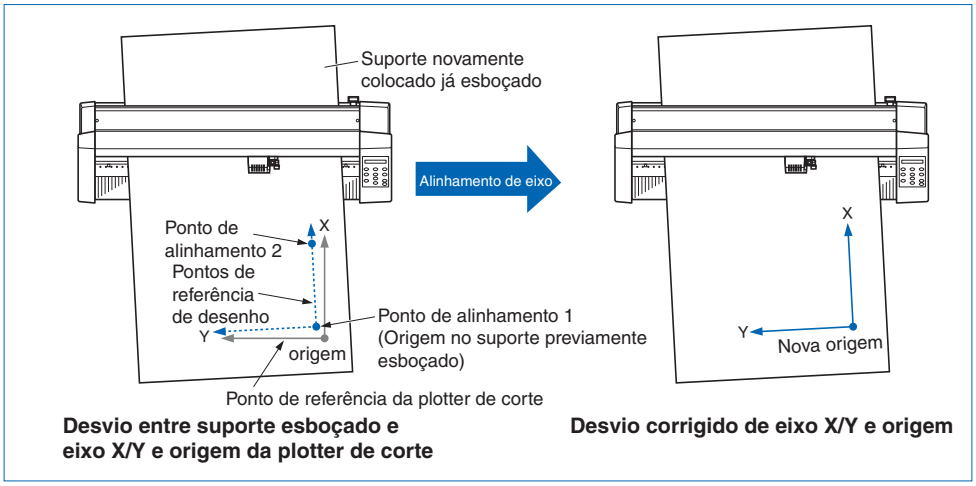
Passo 5

Prima o **botão** ou para seleccionar **“YES”** ou **“NO,”** e prima o **botão (ENTER)**. Para cancelar a selecção, seleccione **“NO”** e prima o **botão (ENTER)** ou prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

4.8 Alinhar os Eixos de Coordenada

Esta função é utilizada para compensar qualquer desvio (offset) no ponto de origem ou desvio angular nos eixos de coordenada que ocorrem quando um suporte esboçado noutra plotter é colocado ou quando um suporte previamente esboçado é novamente colocado. Esta função permite o corte de contornos esboçados utilizando uma plotter diferente ou desenhos previamente esboçados para serem novamente cortados. O esboço do ponto de origem e da linha do eixo X antes de serem alinhados os eixos de coordenada torna mais fácil ajustar os eixos. Esboce o ponto de origem e a linha do eixo X dentro da área de esboço para permitir que sejam especificadas definições mesmo que o eixo X e o ponto de origem sejam posicionados num ângulo. Se o ponto de origem e a linha de eixo X forem esboçados próximo dos limites da área de esboço, as definições podem ficar fora da área de esboço, tornando impossível o alinhamento dos eixos.





Desvio entre suporte esboçado e eixo X/Y e origem da plotter de corte

Desvio corrigido de eixo X/Y e origem

Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
AXIS ALIGNMENT
```

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o menu de alinhamento de eixo.

```
PT1      0.      0
```

Utilize os **botões** ◀, ▶, ▲ e ▼ **(POSITION)** para mover a caneta de corte para o ponto de alinhamento 1 (o ponto de origem no suporte previamente esboçado). As coordenadas aqui apresentadas indicam a distância em relação ao ponto de origem actual.

Passo 4

Prima o **botão (ENTER)** para definir o novo ponto de origem e utilize-o como o centro de rotação para o eixo X.

Passo 5

Utilize os **botão** ◀, ▶, ▲ e ▼ **(POSITION)** para mover a caneta de corte para o ponto de alinhamento 2 (qualquer ponto no eixo X para o suporte previamente esboçado). As coordenadas aqui apresentadas indicam a distância em relação ao ponto de alinhamento 1.

Passo 6

Prima o ↵ **botão (ENTER)** para calcular o ângulo de eixo X de inclinação e alinhe os eixos.

Passo 7

Prima o ⏸ **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

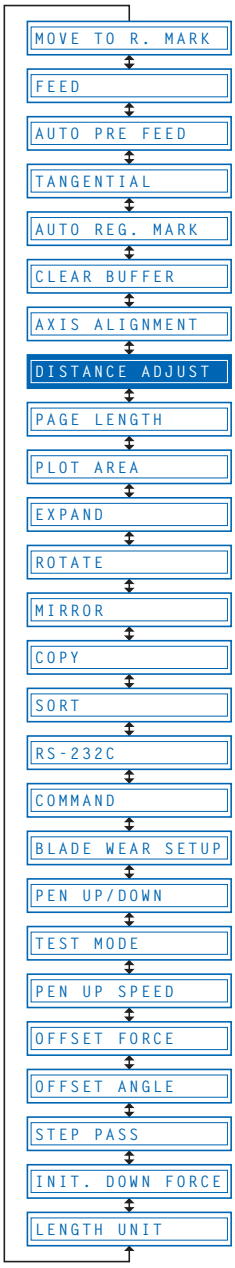
PONTO DE VERIFICAÇÃO

Após os eixos estarem alinhados, as definições serão repostas se for realizada uma das seguintes.

- Especificação de um novo ponto de origem
- Colocar um novo suporte
- Definir a rotação do eixo

4.9 Ajuste da Distância

Esta função corrige qualquer desvio no comprimento do corte ou segmentos de linha esboçada, que pode ocorrer dependendo do suporte utilizado. O valor de ajuste do desvio é especificado como uma percentagem da distância total. Por exemplo, uma definição de 0,05% ajusta a distância de 2 m (2.000 mm) em +1 mm (2000 x 0,05% = 1 mm), para se tornar 2.001 mm. Podem ser activadas ou desactivadas oito áreas diferentes de definição de condição de caneta de corte, permitindo efectuar diferentes definições adequadas ao suporte utilizado.



Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
DISTANCE ADJUST
```

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o menu de ajuste da distância. Os números **"1"** a **"8"** indicam as áreas de definição de condição da caneta de corte e as que estão activadas são indicadas com o símbolo ▶ à esquerda.

```
▶1 2 3▶4▶5 6 7 8
```

Utilize os **botão** ◀ ou ▶ para mover o cursor para seleccionar a área de definição de condição necessária. Utilize os **botões** ▲ ou ▼ para apresentar ou não apresentar o símbolo ▶ e prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

Passo 4

Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

Passo 5

Seleccione a área de definição de condição a ser definida para **"ON"** (consulte "Seleccionar as Áreas de Definição de Condição de Caneta de Corte" na página 3-6).

```
5◀15U  0 20 30 1
```

Passo 6

Prima o **botão (ENTER)** ou utilize o botão ▶ para mover o cursor para a extremidade direita e prima o botão ▶ para apresentar o menu seguinte.

```
X= 0.00%Y= 0.00%
```

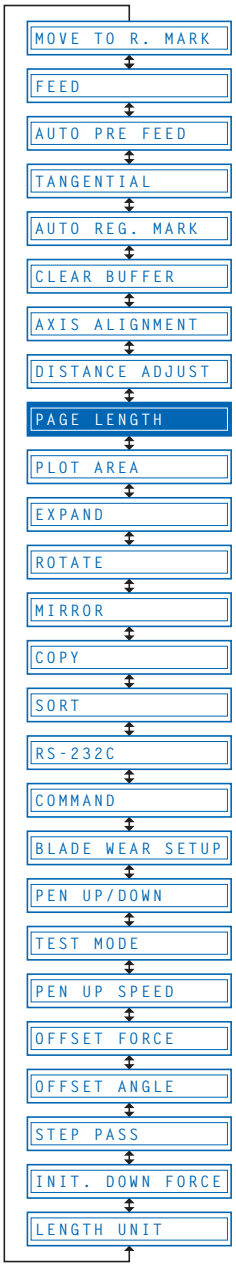
Passo 7

Seleccione **"X"** ou **"Y"** utilizando o **botão** ◀ ou ▶ . Utilize o **botão** ▲ ou ▼ para aumentar ou diminuir a definição dentro da gama de **"-2.00%"** a "**+2.00%**," e prima o ↵ **botão (ENTER)** para confirmar. Se a área de definição de condição estiver definida no modo TANGENTIAL, a definição do modo TANGENTIAL será apresentada. Prima novamente ↵ **(ENTER)**. Para cancelar a(s) selecção(ões), prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

PONTO DE VERIFICAÇÃO Esta definição é mantida na memória mesmo quando a alimentação é desligada.

4.10 Definir PAGE LENGTH

Esta função define o comprimento de cada página quando o corte ou esboço de eixo longo são realizados utilizando suporte de rolo. Deve ser definida para corte ou esboço de eixo longo que exceda 5 m de comprimento. A predefinição é de “5000 mm.”



Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o menu de comprimento de página.

Utilize o **botão** ◀ ou ▶ para mover o cursor para o dígito a ser alterado. Utilize os **botões** ▲ e ▼ para aumentar ou diminuir a definição e prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

Passo 4

Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

PONTO DE VERIFICAÇÃO

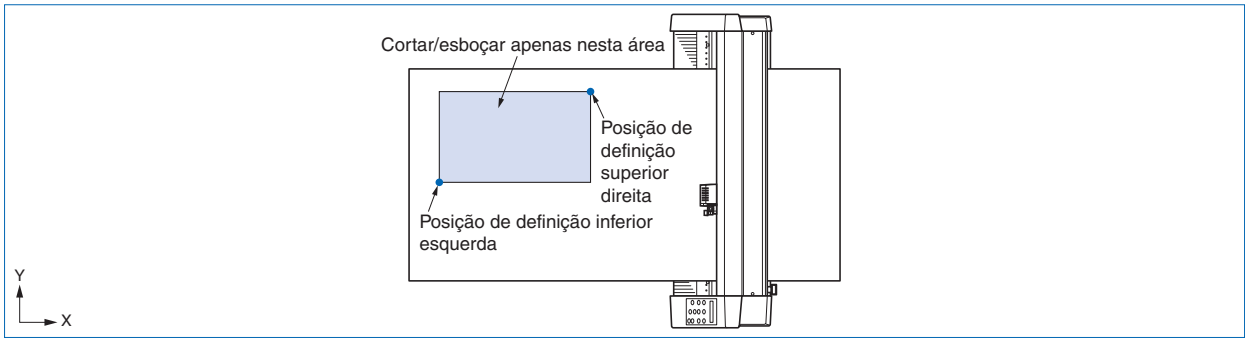
- Esta definição é mantida na memória mesmo quando a alimentação é desligada.
- A precisão da distância da plotter de corte é assegurada para comprimentos de alimentação de página de até 5 metros, desde que sejam cumpridas as seguintes condições. O corte de eixo longo acima de 5 metros é possível para comprimentos de até 50 metros na direcção de alimentação.
  Condições de precisão garantida:
  –A plotter de corte está montada na sua estrutura de apoio.
  –Uma película especificada pela Graphtec é utilizada com as condições de definição estipuladas.
  Película: película 3M reforçada a plástico
  Condições de definição: Velocidade da lâmina de corte, 30 cm/s máx.; Qualidade, 2

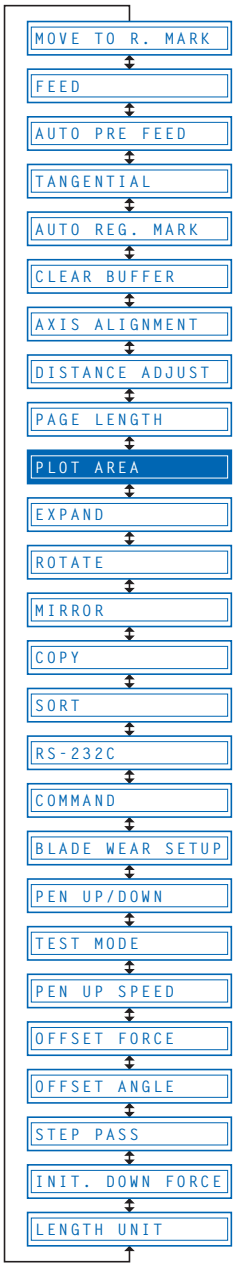
⚠ CUIDADO

- No caso do corte de eixo longo, proceda com especial cuidado quando colocar película colorida reforçada a adesivo. Se a película for colocada mesmo com uma ligeira inclinação, poderá soltar-se dos rolos que a mantêm no sítio.
- Quando utilizar suporte de rolo, estenda e introduza o comprimento a ser utilizado previamente ou utilize o procedimento de alimentação de suporte (“4.3 Definir a função FEED”, “4.4 Definir AUTO PRE-FEED”).
  Começar a cortar ou a esboçar sem alimentação prévia de suporte pode gerar um erro de posição ou causar a queda do suporte de rolo do veio de vareta.

4.11 Definir a Área de Corte/Esboço

Esta função permite que a área em que será realizado o corte/esboço seja especificada, evitando desse modo um corte/esboço fora da área especificada. Esta função permite uma utilização mais eficiente da película através da especificação das partes não cortadas de um filme que já tenha sido cortado, de modo a evitar as áreas anteriormente cortadas. Note que a definição da área de corte/esboço também reposiciona o ponto de origem de acordo com o movimento da área de corte.





Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
PLOT AREA
```

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o menu da área de esboço.

```
LL      0,      0
```

Passo 4

Utilize os **botões** ◀, ▶, ▲ e ▼ **(POSITION)** para mover a caneta para a posição de definição inferior esquerda e prima o **botão (ENTER)**. As coordenadas da posição inferior esquerda são apresentadas. Para efectuar a predefinição, prima o **botão (ORIGIN)**.

Passo 5

Depois de definida a posição inferior esquerda, as coordenadas para a posição superior direita são apresentadas. Defina estas coordenadas do mesmo modo que para a posição inferior esquerda.

Passo 6

Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

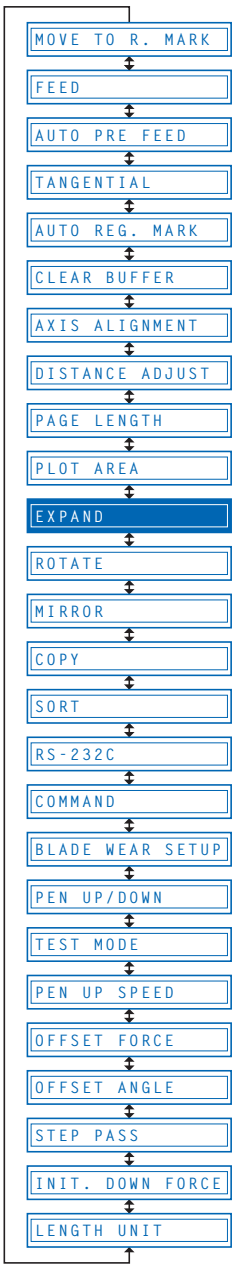
PONTO DE VERIFICAÇÃO

A seguinte mensagem é apresentada se as definições inferior esquerda e superior direita não forem separadas por uma distância de, pelo menos, 5 mm. Se esta mensagem aparecer, reponha as posições inferior esquerda e superior direita.

```
WRONG PLOT AREA
```

4.12 Expandir a Área de Corte/Esboço

Esta função permite que a largura da área de corte/esboço seja alargada em 9,5 mm de ambos os lados, para um aumento total de 19 mm, permitindo que o corte seja realizado até à área em que os rolos de tracção estão posicionados.



Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
EXPAND
```

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o menu de definição de largura da área de esboço.

```
EXPAND          OFF
```

Prima o **botão** ou para seleccionar “ON” ou “OFF” e prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

Passo 4

Se as definições não forem alteradas, prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE. Se as definições forem alteradas, é apresentado o menu de selecção do tipo de suporte.

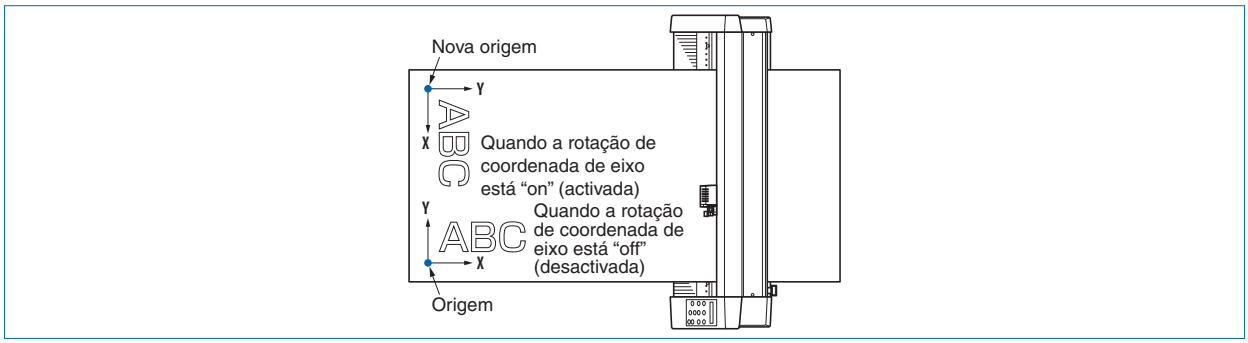
```
ROLL2 PRESS ENTR
```

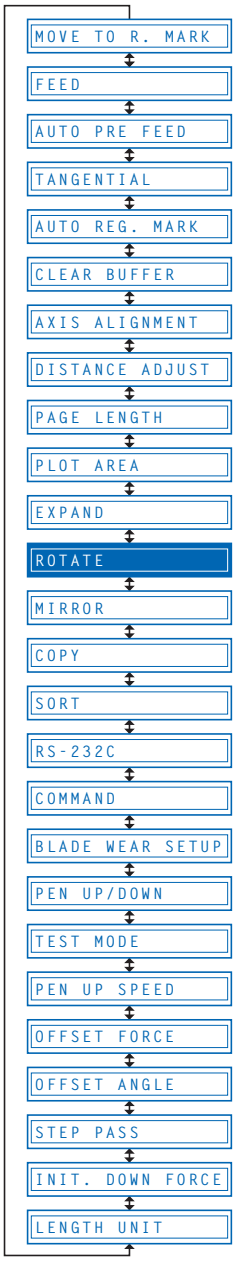
Passo 5

Para mais informações sobre a colocação e selecção de suporte, consulte “2.3 Colocação de Suporte.”

4.13 Rodar os Eixos de Coordenada

Esta função permite que o ponto de origem de corte/esboço e eixos de coordenada sejam rodados conforme indicado em baixo.



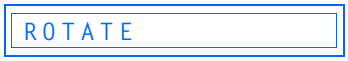


Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

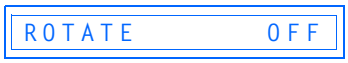
Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.



Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o menu de definição de rotação do eixo de coordenada.



Prima o **botão** ou para seleccionar **"ON"** ou **"OFF,"** e prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

Passo 4

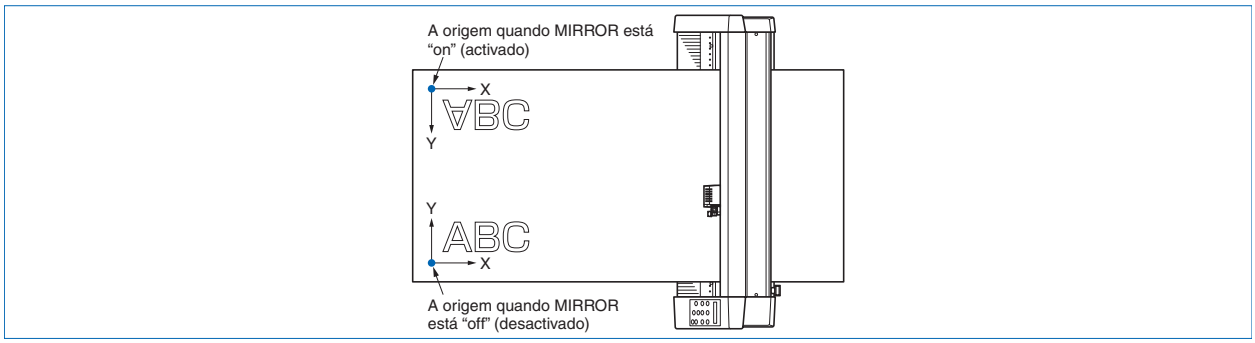
Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

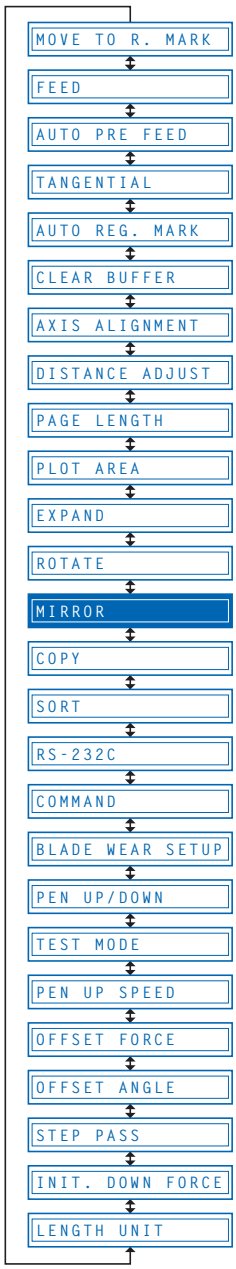
PONTO DE VERIFICAÇÃO

Esta definição é mantida na memória mesmo quando a alimentação é desligada.
Quando ON está seleccionado para ROTATE, MIRROR é definido para OFF.

4.14 Reflexo

Esta função permite que o ponto de origem de corte/esboço e eixos de coordenada sejam alterados, conforme indicado em baixo.





Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
MIRROR
```

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar a definição Mirror.

```
MIRROR          OFF
```

Prima o **botão** ou para seleccionar "ON" ou "OFF" e prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

Passo 4

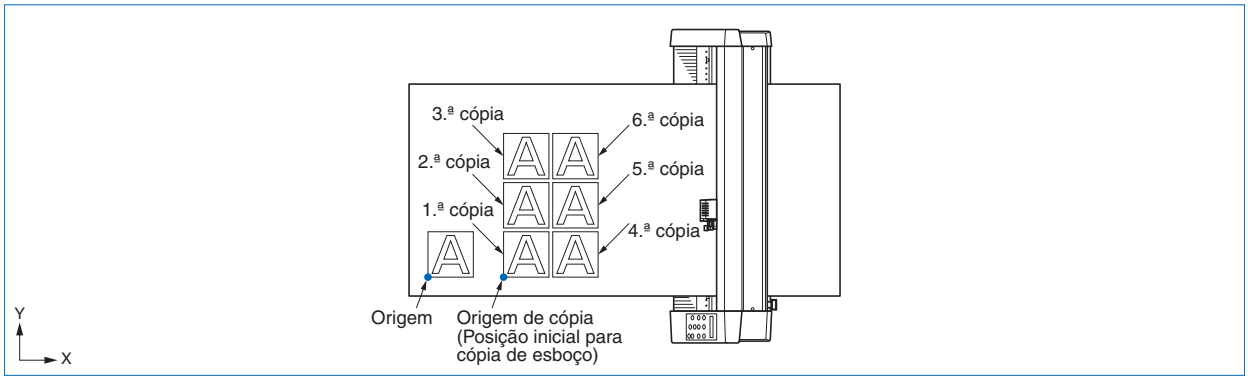
Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

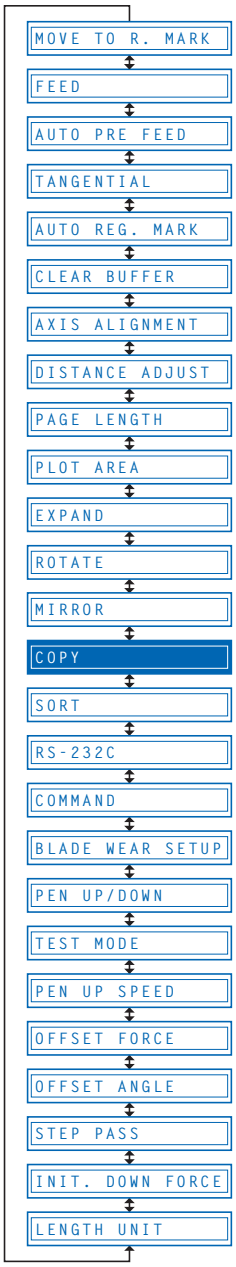
PONTO DE VERIFICAÇÃO

- Esta definição é mantida na memória mesmo quando a alimentação é desligada.
- Quando ON está seleccionado para MIRROR, ROTATE (rotação de eixo de coordenada) é definido para OFF.
- A leitura de marca automática não pode ser realizada quando MIRROR está definido para ON.

4.15 Corte/Esboço Utilizando a Memória Buffer (Função COPY)

Esta função é utilizada para efectuar cópias de duplicação de dados de corte ou esboço que tenham sido enviados do computador e sejam mantidos na memória interna da plotter de corte.





Passo 1

Envie os dados a ser copiados para a plotter de corte e corte ou esboce os dados uma vez.

Passo 2

Utilize os **botões** ◀, ▶, ▲ e ▼ **(POSITION)** para mover a caneta para a posição inicial para corte ou esboço.

Passo 3

Prima o ⏸ **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 4

Prima o 🕮 **botão (NEXT)** ou 🕮 **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
COPY
```

Passo 5

Prima o ↵ **botão (ENTER)** para apresentar o menu de definição de cópia.

```
COPY COUNT      1
```

Passo 6

Utilize o **botão** ▲ ou ▼ para seleccionar o número desejado de cópias e prima o ↵ **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a selecção, prima o 🕮 **botão (NEXT)** ou 🕮 **(PREV.)**.

Passo 7

A operação de corte/esboço inicia-se para o número seleccionado de cópias.

Passo 8

Para efectuar mais cópias, substitua o suporte e repita os passos 2 a 6.
Se os dados a ser copiados não couberem na área de corte/esboço, é apresentada a seguinte mensagem no passo 5.

```
CANNOT COPY
```

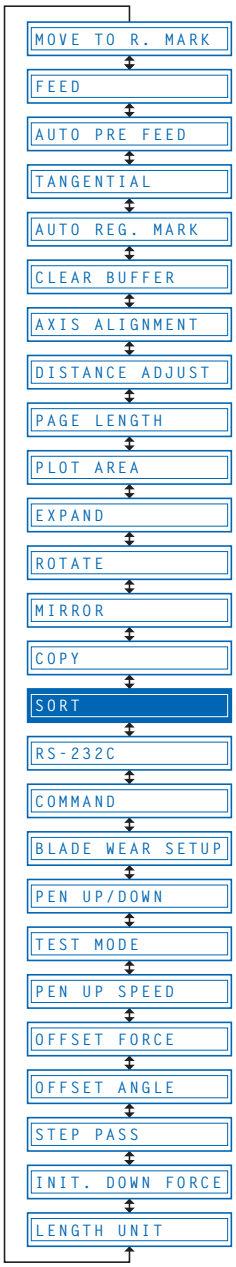
Utilize os **botões** ◀, ▶, ▲ e ▼ **(POSITION)** para alterar a posição de cópia inicial ou coloque um suporte com uma área de tamanho suficiente adequado aos dados copiados.

PONTO DE VERIFICAÇÃO

- Se a posição de corte/esboço inicial tiver sido movida do ponto original, o novo ponto de origem também será aplicado durante a operação de cópia. Para evitar um desperdício do suporte, a posição de corte/esboço inicial para os dados deve ser tão próxima quanto possível da origem.
- Se a plotter de corte receber outro conjunto de dados durante a operação de cópia, a operação não será devidamente completada uma vez que os dados iniciais foram limpos durante a operação. Não envie novos dados para a plotter de corte enquanto a operação de cópia estiver a decorrer.
- Se novos dados forem enviados para a plotter de corte mais do que 10 segundos após terem sido enviados os dados de corte iniciais, os dados originais serão apagados da memória interna.
- A cópia não será possível se dados com mais de aprox. 1.6 Mbytes forem enviados para a plotter de corte, uma vez que os dados causarão o sobrefluxo da memória buffer.

4.16 Definições de Ordenar

Esta função ordena e corta ou esboça os dados de corte/esboço guardados na memória buffer para minimizar a quantidade de alimentação de volume necessária . É útil para dados que requerem um grande número de movimentos no desenho com a canela elevada. Se os dados recebidos tiverem sido sorteados utilizando o software de aplicação, ordenar os dados utilizando a plotter de corte pode exigir tempo adicional. Desligando esta função poderá acelerar o processo.



Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
SORT
```

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o menu de definição de ordenar.

```
SORT              OFF
```

Prima o **botão** ou para seleccionar **"ON"** ou **"OFF,"** e prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

Passo 4

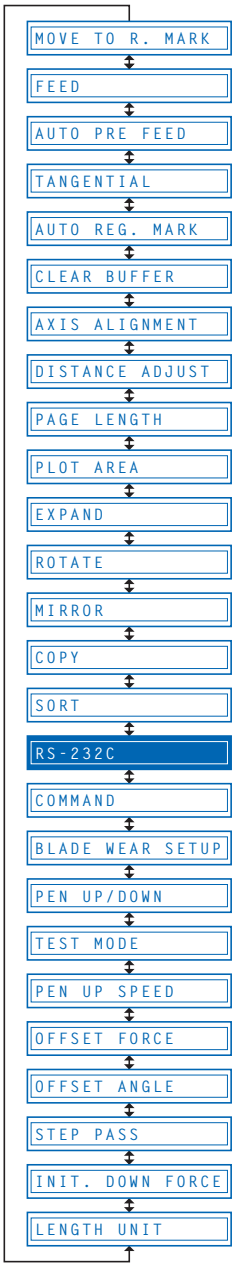
Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

PONTO DE VERIFICAÇÃO

- Esta definição é mantida na memória mesmo quando a alimentação é desligada.
- Se forem recebidos os dados para os quais a sequência de corte/esboço tiver sido definida utilizando o software de aplicação, a sequência de corte/esboço poderá ser alterada se esta função estiver definida para **"ON."** A função deve ser definida para **"OFF"** nesse caso.

4.17 Definições de Interface

Se for utilizado o interface serial RS-232C, as condições de interface têm de ser definidas para assegurar que a taxa de transferência de dados (taxa de transmissão), paridade, comprimento de dados e definições de aperto de mão (handshake) da plotter de corte correspodem às definições configuradas no software de aplicação ou sistema operativo do computador. Esta secção descreve as condições de interface da plotter de corte. Para mais informações sobre como definir as condições para a sua aplicação ou sistema operativo do computador, consulte o manual fornecido com a aplicação ou sistema operativo.



Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
RS-232C
```

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o menu de definição de condição de interface.

```
▶9600 N 8 H
```

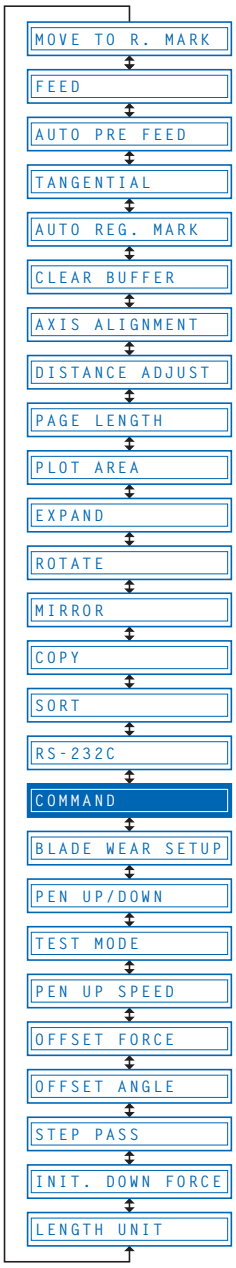
As definições actuais são apresentadas (da esquerda para a direita): taxa de transferência (taxa de transmissão), paridade, comprimento de dados e modo de aperto de mão (handshaking).
A taxa de transmissão pode ser definida para **"19200," "9600," "4800," "2400," "1200," "600,"** ou **"300."**
A paridade pode ser definida para **"N"** (Nenhum), **"E"** (paridade Par) ou **"O"** (paridade Ímpar).
O comprimento de dados pode ser definido para 7 ou 8 bits.
O modo aperto de mão (handshaking) pode ser definido para **"H"** (aperto de mão hard-wired) ou **"X"** (aperto de mão Xon/Xoff). **"E"** (aperto de mão ENQ/ACK) também pode ser seleccionado quando o modo de comando estiver definido para HP-GL.
Todas estas condições de interface têm de ser definidas para haver correspondência entre as definições do software de aplicação e do sistema operativo do computador.
O parâmetro que pode ser alterado é apresentado imediatamente à direita da marca ▶. Utilize o **botão** ◀ ou ▶ para seleccionar o parâmetro a ser alterado e utilize o **botão** ▲ ou ▼ para seleccionar os detalhes de definição. Prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

Passo 4

Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

4.18 Definir o Formato dos Dados a ser Recebidos

Antes de enviar dados de um computador, o formato (modo de comando) dos dados enviados pelo software de aplicação tem de ser verificado. A plotter de corte aceita dois formatos de dados (modos de comando): comandos GP-GL (Graphtec) e HP-GL. Defina o modo de comando adequado à aplicação utilizada.



■Definir o Modo de Comando

Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o menu de definição de comando.

Passo 4

Prima o **botão** ▲ ou ▼ para seleccionar **"GP-GL"** ou **"HP-GL,"** e prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

Passo 5

Se **"GP-GL"** estiver seleccionado, defina STEP SIZE. Se **"HP-GL"** estiver seleccionado, defina ORIGIN POINT. Se for seleccionado um comando diferente do que foi definido anteriormente, o modo PAUSE é automaticamente cancelado quando STEP SIZE (GP-GL) ou ORIGIN POINT (HP-GL) for definido.

■ Definir STEP SIZE

Se estiver definido o modo de comando GP-GL, a unidade mínima de distância que a canela pode percorrer pode ser alterada para uma de quatro definições: 0,01 mm, 0,025 mm, 0,05 mm ou 0,1 mm. A predefinição é 0,1 mm, por isso, altere esta definição se a sua aplicação especificar um tamanho de passo diferente.

Passo 1

Configure a definição de comando para **"GP-GL."**

Passo 2

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o menu de definição de tamanho de passo.

Passo 3

Prima o **botão** ou para seleccionar**"0,100 mm," "0,050 mm," "0,025 mm,"** ou **"0,010 mm,"** e prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

Passo 4

Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

■ Definir ORIGIN POINT

Se estiver definido o modo de comando HP-GL, o ponto de origem pode ser definido para a posição inferior esquerda ou centro. A predefinição é esquerda inferior, por isso, esta definição deve ser alterada se a sua aplicação especificar uma posição de origem diferente.

Passo 1

Configure a definição de comando para **"HP-GL."**

Passo 2

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar a definição de ponto de origem.

Passo 3

Prima o **botão** ou para seleccionar **"L.L. (LOWER LEFT)"** ou **"CENTER,"** e prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

Passo 4

Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

4.19 Detecção de Degaste de Lâmina (Quando a Configuração de Desgaste de Lâmina está Activada)

Esta função calcula a distância total de corte da lâmina de corte para indicar quando esta necessita de ser substituída. Deve ser utilizada unicamente como orientação, uma vez que o desgaste efectivo da lâmina de corte varia de acordo com o material cortado e com as condições de corte (por ex., força) utilizados.
As áreas de definição de caneta estão agrupadas e as distâncias totais são calculadas para cada grupo. Podem ser geridos oito grupos, os quais correspondem inicialmente às áreas de definição de caneta, fazendo com que o grupo 1 corresponda à área de definição 1, o grupo 2 à área de definição 2, etc. Se duas ou mais áreas de definição forem combinadas num só grupo, a distância calculada total para esse grupo será igual à soma dos valores de área individuais.
Também é possível incluir factores de peso para que cada área de definição corresponda a diferentes taxas de desgaste relativas a diferentes materiais e condições de corte . Por exemplo, se as áreas de definição 1, 2 e 3 forem combinadas num grupo com as distâncias totais respectivas de A, B e C, e os respectivos factores forem 0.7, 1.2 e 1.0, a distância total para este grupo será de A x 0.7 + B x 1.2 + C x 1.0.
A detecção de desgaste pode ser activada ou desactivada utilizando as definições de função especial (ver “Activar/Desactivar Detecção de Desgaste” na página 5-3). Quando desactivada, não é apresentada no menu PAUSE.
Se a alimentação for desligada durante a operação de corte, a distância de corte para essa operação não é incluída nos cálculos de detecção de desgaste.

■ Verificar a Taxa de Desgaste

Passo 1

Verifique para confirmar que a plotter de corte se encontra no modo READY (exibindo as definições actuais da caneta).

Passo 2

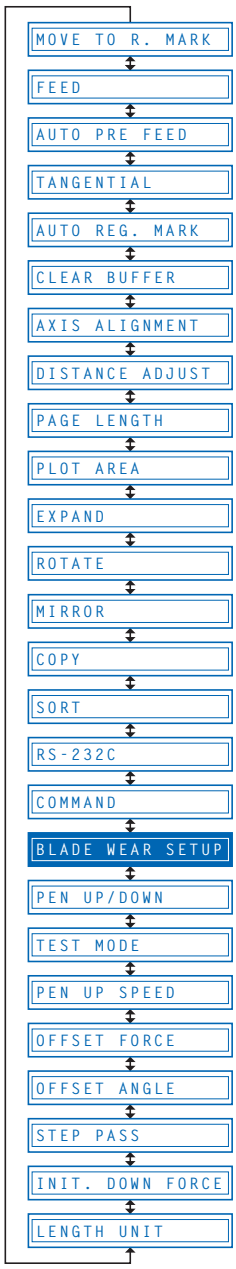
Prima o **botão (NEXT)** para apresentar o menu de taxa de desgaste do grupo a que pertence a área de definição de cima.

A taxa de desgaste é indicada como 0% para a nova caneta e 100% quando a distância total excede a distância máxima para a lâmina de corte. Prima o **botão (PREV.)** para regressar ao modo READY.

Passo 3

A seguinte mensagem é apresentada no modo READY se a taxa de desgaste exceder 100% para o grupo a que pertence a área de definição actual.

Esta indicação deve ser utilizada como orientação para a substituição da lâmina de corte.
Este ecrã regressa ao ecrã de modo READY quando é premido o **botão (PREV.)**, mas aparece novamente quando a alimentação for ligada novamente ou se uma área de definição for seleccionada novamente para um grupo com uma taxa de desgaste que excede 100%.
Reponha sempre em zero o ecrã de distância total após substituir uma lâmina de corte (ver “Limpar a Distância Total (Taxa de Desgaste)”). O ecrã de cima irá desaparecer e o cálculo da distância recomeça a partir do zero.



■Definir Grupos de Taxa de Desgaste

Regista as áreas de definição em grupos.

Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
BLADE WEAR SETUP
```

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o submenu de definição de taxa de desgaste.

```
SET BLADE GROUP
```

Passo 4

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar a definição de grupo de taxa de desgaste.

```
GROUP    1 12 45
```

Passo 5

O número à esquerda é o número de grupo e os números da direita indicam as áreas de definição que lhe pertencem, separado por espaços. O ecrã de cima indica as áreas de definição 1, 2, 4 e 5, pertencentes ao grupo 1.
Utilize o **botão** ◀ ou ▶ para mover o cursor para o número de grupo ou número de área de definição a ser definido. Premindo o **botão** ▲ ou ▼ na posição do número de grupo aumenta ou diminui o número e premindo o **botão** ▲ ou ▼ na posição do número da área de definição apresenta ou não apresenta o número. Seleccione o número de grupo necessário, visualize os números de área de definição a ser registados e prima o **botão (ENTER)** para confirmar.
Cada área de definição apenas pode ser registada num grupo. Para registar uma área de definição noutro grupo, tem de ser primeiro removida do grupo no qual está registado. Inicialmente, a área de definição 1 é definida para o grupo 1, a área de definição 2 para o grupo 2, etc., por isso, as áreas de definição têm de ser removidas de um grupo antes de serem registadas noutro grupo.
Para cancelar a(s) selecção(ões), prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

■ Definir Factores de Taxa de Desgaste

Define os factores correspondentes às diferenças de taxa de desgaste resultantes de materiais e condições de corte diferentes.

Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
BLADE WEAR SETUP
```

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o submenu de definição de taxa de desgaste e prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
FACTOR
```

Passo 4

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar a definição de factor de taxa de desgaste.

```
COND 1      1.00
```

Passo 5

Utilize o **botão** ◀ ou ▶ para aumentar ou diminuir o número da área de definição e utilize o **botão** ▲ ou ▼ para aumentar e diminuir o valor de factor. O factor pode ser definido para entre um valor entre 0.10 e 1.00 em intervalos de 0.10, e entre 1.00 e 2.50 em intervalos de 0.25. Depois de definido o facto de taxa de desgaste, prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a(s) selecção(ões), prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

Passo 6

Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

■ Limpar a Distância Total (Taxa de Desgaste)

Reponha sempre em zero o ecrã de distância total quando for substituída uma lâmina de corte. Deste modo, é iniciado o cálculo da distância total a partir do zero.

Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
BLADE WEAR SETUP
```

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o submenu de definição de taxa de desgaste e prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
CLEAR GROUP
```

Passo 4

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o menu de limpar taxa de desgaste.

```
CLEAR GROUP1<YES>
```

Passo 5

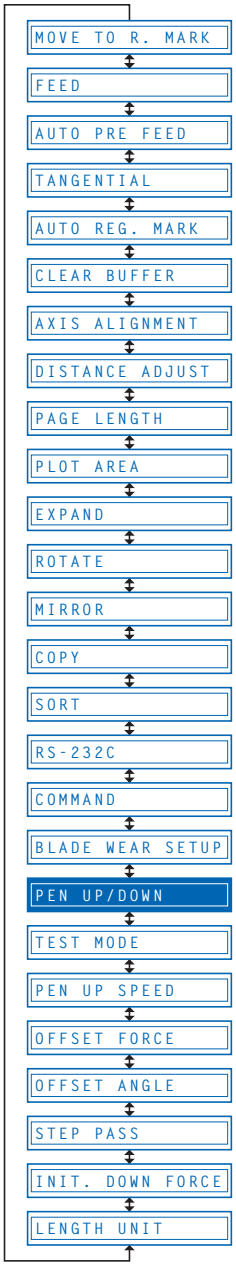
O número à direita de **"CLEAR GROUP"** é o número de grupo. Utilize o **botão** ou para aumentar ou diminuir o número de grupo e prima o **botão** ou para seleccionar **"YES"** ou **"NO."** Seleccione **"YES"** para o número de grupo a ser limpo e prima o **botão (ENTER)** para limpar a distância total. Para cancelar a(s) selecção(ões), prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

Passo 6

Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

4.20 Elevar e Baixar a Caneta

Esta função eleva e baixa a caneta.



Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

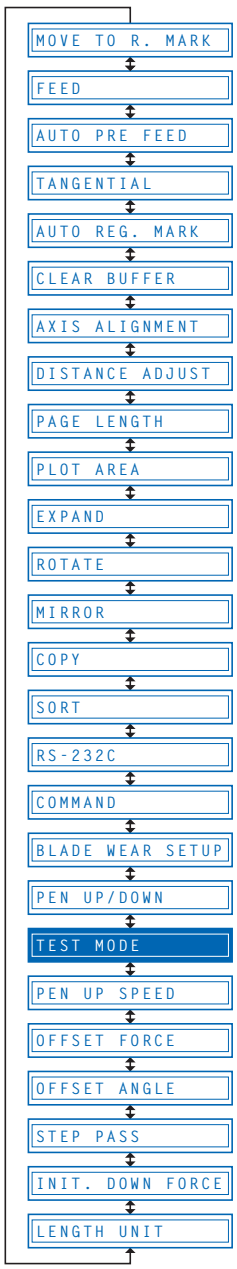
Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para baixar a caneta e prima o **botão (ENTER)** novamente para elevá-la.

4.21 Modo TEST

A plotter de corte possui cinco modos de teste: **"Impressão de condição (COND. PAT.)"** para imprimir os detalhes de definição, **"Auto-teste"** para verificar a precisão, **"Modo Dump"** para verificar as transferências de dados do computador, **"Demo de corte (CUT. DEMO)"** para cortar um padrão de demonstração e **"corte de teste de força de corte (PRESS TEST CUT)"** para a realização de cinco cortes de teste. Estes modos devem ser utilizados para verificar as diversas definições e a existência de problemas.



■ Impressão da Lista de Condição

Esta função imprime os detalhes da definição actualmente utilizada.

Passo 1

Monte uma caneta de corte no carro da caneta e defina as condições de modo adequado à caneta utilizada (por ex., definições de força, velocidade da caneta) (ver "3.3 Definir as Condições da Caneta de Corte").

PONTO DE VERIFICAÇÃO Coloque o suporte de modo a passar sobre o sensor de suporte.

Passo 2

Coloque um suporte de tamanho A3 ou superior.

Passo 3

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 4

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
TEST
```

Passo 5

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o submenu do modo de teste.

```
COND. PAT.
```

Passo 6

Prima o **botão (ENTER)** para iniciar a impressão da lista de condição.

⚠ CUIDADO O carro da caneta começa a mover-se logo que esta função é definida. Mantenha as suas mãos e outros objectos afastados das peças móveis da plotter de corte.

■ Impressão do Padrão de Auto-teste

Esta função imprime um padrão de auto-teste para verificação da precisão da plotter de corte.

Passo 1

Monte uma caneta de corte no carro da caneta e defina as condições de modo adequado à caneta utilizada (por ex., definições de força, velocidade da caneta) (ver “3.3 Definir as Condições da Caneta de Corte”).

Passo 2

Coloque um suporte de tamanho A3 ou superior.

Passo 3

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 4

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
TEST MODE
```

Passo 5

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o submenu de modo de teste e prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o seguinte menu.

```
SELF TEST
```

Passo 6

Prima o **botão (ENTER)** para iniciar a impressão do padrão de auto-teste.

Passo 7

Quando o padrão de auto-teste tiver sido imprimido, deslige e volte a ligar a alimentação.

⚠ CUIDADO O carro da caneta começa a mover-se logo que esta função é definida. Mantenha as suas mãos e outros objectos afastados das peças móveis da plotter de corte.

■ Modo Dump

Esta função verifica se os dados são enviados correctamente a partir do computador. Se os dados transmitidos não corresponderem ao programa depois de emitida a lista dump, verifique as condições de transferência e ligações.

Passo 1

Monte uma caneta de corte no carro da caneta e defina as condições de modo adequado à caneta utilizada (por ex., definições de força, velocidade da caneta) (ver “3.3 Definir as Condições da Caneta de Corte”).

PONTO DE VERIFICAÇÃO Coloque o suporte de modo a passar sobre o sensor de suporte.

Passo 2

Coloque um suporte de tamanho A4 ou superior.

Passo 3

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 4

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
TEST MODE
```

Passo 5

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o submenu de modo de teste e prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o seguinte menu.

```
DUMP
```

Passo 6

Prima o **botão (ENTER)** para mudar para o modo dump.

```
CHAR DUMP MODE
```

Passo 7

Quando são enviados dados para a plotter de corte neste modo, é imprimida uma lista dump. Para sair do modo dump, ligue novamente a alimentação.

PONTO DE VERIFICAÇÃO A lista dump é imprimida como códigos de carácter ASCII. Os caracteres sem códigos serão imprimidos como números de 2 dígitos pequenos. Os dados de saída para comandos do tipo READ serão emitidos como dados dummy, excepto no caso da saída de estado de plotter de corte.

⚠ CUIDADO O carro da caneta começa a mover-se logo que esta função é definida. Mantenha as suas mãos e outros objectos afastados das peças móveis da plotter de corte.

■ Demo de Corte

Esta função corte um padrão de demo de corte.

Passo 1

Monte uma caneta de corte no carro da caneta e defina as condições de modo adequado à caneta utilizada (por ex., definições de força, velocidade da caneta) (ver “3.3 Definir as Condições da Caneta de Corte”).

PONTO DE VERIFICAÇÃO Coloque o suporte de modo a passar sobre o sensor de suporte.

Passo 2

Coloque uma película para cortar.

Passo 3

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 4

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
TEST MODE
```

Passo 5

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o submenu de modo de teste e prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o seguinte menu.

```
CUT DEMO
```

Passo 6

Prima o **botão (ENTER)** para iniciar o corte de um padrão de demonstração.

⚠ **CUIDADO** O carro da caneta começa a mover-se logo que esta função é definida. Mantenha as suas mãos e outros objectos afastados das peças móveis da plotter de corte.

■ Corte de Teste de Força de Corte

A força de corte pode ser alterada em incrementos de um passo em relação à definição actual (na gama de -2 a +2) de modo a permitir a realização de cinco cortes de teste. O corte de teste pode ser realizado após seleccionar TOOL (lâmina de corte) e especifique as definições de comprimento da lâmina de corte, OFFSET, FORCE, SPEED, e QUALITY para assegurar que as condições de corte actualmente seleccionadas produzem os resultados de corte desejados. Verifique qual a distância de corte da lâmina na película e o modo como são cortados os cantos. Se os resultados do corte não forem satisfatórios, reponha as condições da caneta de corte e repita o corte de teste até obter as definições de ideais. O corte de teste será realizado de acordo com as condições actualmente definidas para caneta de corte.

Passo 1

Monte uma caneta de corte no carro da caneta e especifique as condições de corte adequadas para a caneta de corte montada (ver “3.3 Definir Condições da Caneta de Corte.”)

Passo 2

Coloque uma folha ou película para cortar.

Passo 3

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 4

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
TEST MODE
```

Passo 5

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o submenu de Modo de Teste e prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o seguinte menu.

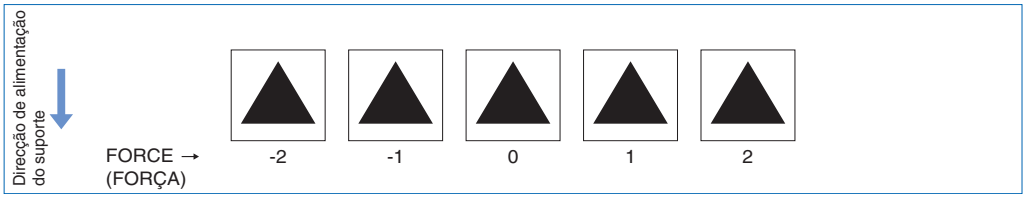
```
PRESS TEST CUT
```

Passo 6

Para alterar as condições de corte, prima o **botão (COND.)** para apresentar o menu de definição de condições. Quando sair do menu de definição de condições, o ecrã regressa ao menu indicado no Passo 5. Para mais informações sobre o menu de definição de condições, consulte “3.3 Definir as Condições da Caneta de Corte.”

Passo 7

Com a apresentação do menu indicado no Passo 5, prima o **botão (ENTER)** para iniciar o corte de teste. Serão realizados cinco cortes de teste na gama de “-2” a “+2”, como FORCE actual de “0.” O corte de teste será realizado a partir da posição de caneta actual.



Ajuste o valor de OFFSET de modo adequado ao tipo e espessura da película utilizada e efectue o ajuste fino do acabamento de cada canto. Para a definição do valor de FORCE, efectue a sua selecção a partir dos cinco cortes de teste. No corte de teste, ajuste o comprimento da lâmina de modo a que a folha de reforço seja apenas marcada levemente.

Passo 8

Quando o corte de teste tiver sido completado, o carro da caneta move-se para a posição de espera e é apresentado o seguinte menu.

PRESS ENTER KEY

Passo 9

Prima o ↵ **botão (ENTER)** para repor o carro da caneta na sua posição anterior e para mudar a plotter de corte para o modo READY.

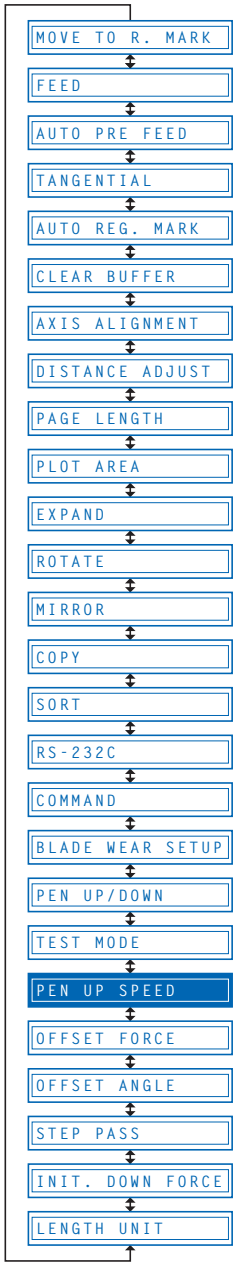
Passo 10

Depois de completar o ajuste fino, envie os dados de corte efectivo para a plotter de corte.

⚠ **CUIDADO** O carro da caneta começa a mover-se logo que esta função é definida. Mantenha as suas mãos e outros objectos afastados das peças móveis da plotter de corte.

4.22 Definir PEN UP SPEED

Esta função define a velocidade de deslocação da caneta quando se encontra elevada. Pode ser especificada independentemente da função SPEED (velocidade) de corte. Quando PEN UP SPEED tem um valor alto, a caneta desloca-se mais rapidamente quando está elevada, reduzindo assim o tempo geral de corte. A sua plotter de corte traz a definição PEN UP SPEED definida para AUTO, a qual selecciona a mesma velocidade da função de SPEED (velocidade) de corte (caneta baixada). Note que se for realizado um corte de eixo de longo de um suporte com uma definição alta de PEN UP SPEED, o suporte poderá ficar mais sujeito a encravamento.



Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
PEN UP SPEED
```

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o menu de velocidade de caneta elevada.

```
UP SPEED = AUTO
```

Utilize o **botão** ou para seleccionar o valor a ser definido e prima o **botão (ENTER)** para confirmar.
CE5000-60/120: "AUTO" "10" "20" "30" "60" cm/s
Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

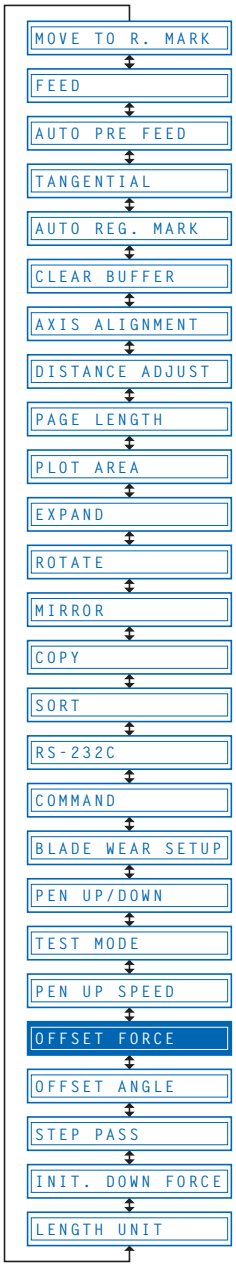
Passo 4

Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

PONTO DE VERIFICAÇÃO Esta definição é mantida na memória interna mesmo quando a alimentação é desligada.

4.23 Definir OFFSET FORCE (Força de Corte Inicial)

Esta função especifica a força de corte a ser aplicada durante o controlo de lâmina inicial para verificação da direcção da lâmina de corte no início da operação. É utilizada para controlar a rotação da extremidade da lâmina de corte durante o controlo de lâmina inicial quando é cortado suporte grosso e, por isso, não é necessário especificar suporte de espessura normal. A definição inicial é “4.” Aumentar esta definição aumenta a força de corte.



Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
OFFSET FORCE
```

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o menu de definição de força de desvio (offset).

```
OFFSET FORCE 4
```

Utilize o **botão** ou para seleccionar o valor a ser definido e prima o **botão (ENTER)** para confirmar.

CE5000-60: **“1” a “31”**

CE5000-120: **“1” a “38”**

Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

Passo 4

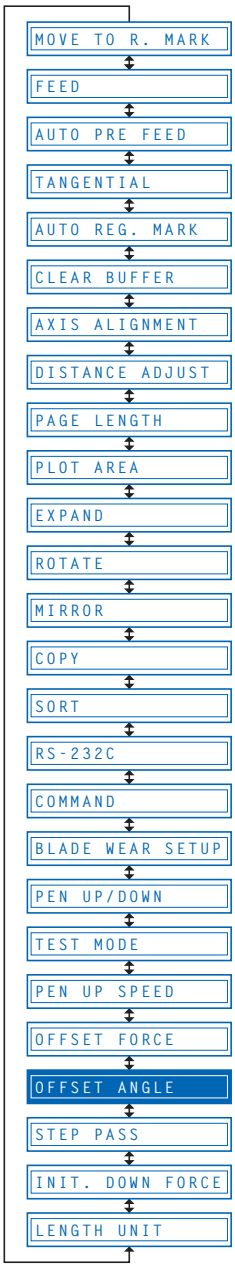
Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

PONTO DE VERIFICAÇÃO

Esta definição é mantida na memória interna mesmo quando a alimentação é desligada.

4.24 Definir OFFSET ANGLE

Esta função define o valor de referência utilizado para ajustar o ângulo de desvio (offset) da lâmina de corte de modo a corresponder à deslocação do ângulo de movimento, tal como definido pelos dados de movimento de coordenada recebidos. A lâmina de corte é controlada acima do ângulo especificado. Definir um valor elevado irá reduzir o tempo de corte total mas os cantos dos desenhos ficarão arredondados e poderão não ser cortados com precisão. A definição inicial é “30.”



Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
OFFSET ANGLE
```

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o menu de definição do ângulo de desvio (offset).

```
OFFSET ANGLE  30
```

Utilize o **botão** ou para seleccionar o valor necessário dentro da gama **“0”** a **“60”** e prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

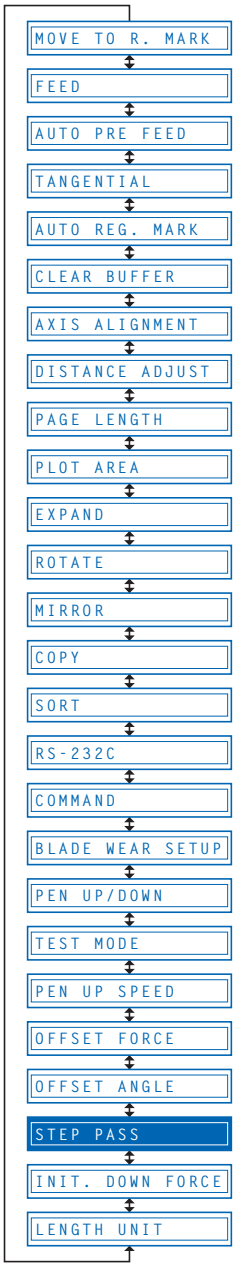
Passo 4

Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

PONTO DE VERIFICAÇÃO Esta definição é mantida na memória interna mesmo quando a alimentação é desligada.

4.25 Definir STEP PASS

Reduzir esta definição aumenta a qualidade da imagem permitindo um controlo suave de extremidade de lâmina de corte quando são cortados arcos. A definição STEP PASS especificada é utilizada como unidade para o controlo de extremidade de lâmina, com o controlo de extremidade de lâmina omitido para quaisquer dados abaixo da definição STEP PASS. Se a definição STEP PASS for demasiado elevada, a imagem cortada poderá não ser reproduzida fielmente. Normalmente, a definição STEP PASS deve ser definida para **"1."**



Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
STEP PASS
```

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o menu de definição de passagem de passo.

```
STEP PASS          1
```

Utilize o **botão** ou para seleccionar o valor necessário dentro da gama de **"0"** a **"20,"** e prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

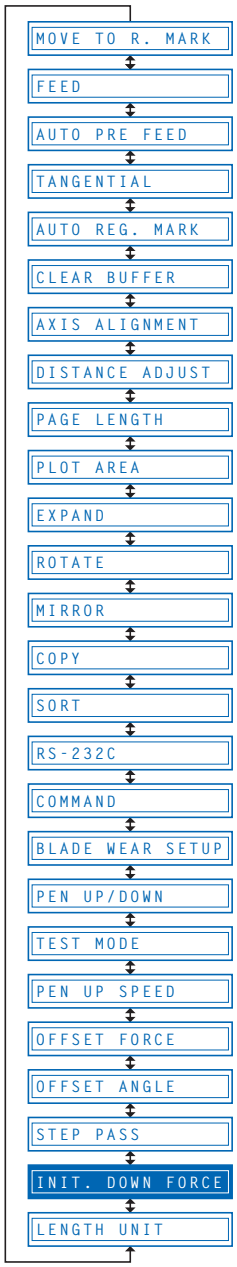
Passo 4

Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

PONTO DE VERIFICAÇÃO Esta definição é mantida na memória interna mesmo quando a alimentação é desligada.

4.26 Definir a Força Descendente Inicial

A definição da força descendente inicial é útil quando é seleccionado o modo TANGENTIAL (para o corte de suporte espesso). Com película grossa, é necessário tempo adicional para a lâmina de corte penetrar totalmente na película, mesmo quando é aplicada a força de corte necessária. A operação de corte é iniciada antes da lâmina de corte ter penetrado totalmente a película, causando o aparecimento de secções não cortadas. Quando é especificada a força descendente inicial, esta força é utilizada como a força de corte imediatamente após a descida da caneta, quando está seleccionado o modo TANGENTIAL, permitindo que a lâmina de corte penetre rapidamente o suporte. (Se a força de corte for 25 e a força descendente inicial for 4, por exemplo, a força de corte aplicada imediatamente após baixar a caneta será de 29.) Defina a força descendente inicial de modo adequado ao tipo de película utilizada realizando os cortes de teste.



Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
INIT.DOWN FORCE
```

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o menu de definição de força de corte inicial.

```
INIT.DOWN F.     0
```

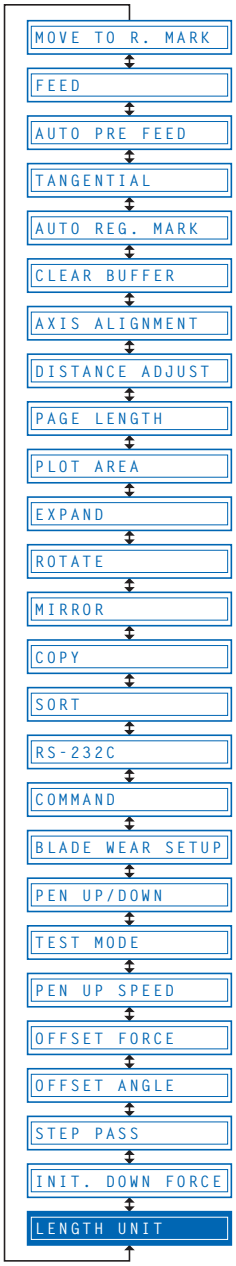
Utilize o **botão** ou para seleccionar o valor necessário dentro da gama de **"0"** a **"20,"** e prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

Passo 4

Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

4.27 Definir LENGTH UNIT

Esta função especifica as unidades para coordenadas apresentadas em milímetros ou polegadas.



Passo 1

Prima o **botão (PAUSE)** para mudar para o modo PAUSE.

Passo 2

Prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)** até ser apresentado o menu seguinte.

```
LENGTH UNIT
```

Passo 3

Prima o **botão (ENTER)** para apresentar o menu de unidade de comprimento.

```
LENGTH UNIT    mm
```

Prima o **botão** ou para seleccionar **“mm”** ou **“inch**,**”** e prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

Passo 4

Prima o **botão (PAUSE)** para cancelar o modo PAUSE.

5 Definição e Utilização das Funções Especiais

5.1 Descrição de Funções Especiais A 5-2
5.2 Definição de Funções Especiais A.....5-4
5.3 Descrição de Funções Especiais B 5-5
5.4 Definição de Funções Especiais B.....5-5

5.1 Descrição de Funções Especiais A

A plotter de corte é fornecida com as funções especiais descritas em baixo. Estas funções são especificadas apenas em situações especiais, não sendo utilizadas normalmente.

■ Activar/Desactivar os Comandos ":" e ";" (quando a definição de COMMAND é GP-GL)

Esta função activa ou desactiva os comandos ":" e ";" quando a definição de COMMAND é GP-GL. Se a primeira parte dos dados for perdida, estes comandos poderão estar a ter um efeito adverso. Nesse caso, defina esta função para DISABLED (a predefinição é ENABLED).

■ Mover a Caneta Elevada ou Baixada em Resposta ao Comando "W" (quando a definição de COMMAND é GP-GL)

Esta função selecciona se, aquando da recepção do comando "W" para o desenho de arcos, a plotter de corte move a caneta para a posição inicial especificada elevada ou no estado da caneta (elevada ou baixada) em efeito imediatamente antes da recepção do comando "W".
Quando é seleccionado PEN DOWN, a caneta é movida para a posição inicial para o desenho de arcos no estado da caneta (elevada ou baixada) em efeito imediatamente antes da recepção do comando "W".
Quando é seleccionado PEN UP, a caneta é movida para a posição inicial para o desenho de arcos no estado elevada. Esta definição é efectiva apenas se uma lâmina de corte tiver sido seleccionada nas definições da caneta de corte.
(A predefinição é PEN UP.)

■ Resposta de ID do Modelo (quando a definição de COMMAND é HP-GL)

Esta função define a resposta ao comando "OI" quando a definição de COMMAND é HP-GL.
Quando está definido 7550, a resposta ao comando "OI" é 7550.
Quando está definido 7586, a resposta ao comando "OI" é 7586.
(A predefinição é 7550.)

■ "SETTING PRIORITY (Prioridade de definição)"

Esta função define se a plotter de corte atribui prioridade às condições de corte especificadas através da introdução de comandos a partir do computador ou através das definições manuais (no painel de controlo da plotter de corte).
Quando é seleccionado MANUAL, o corte é realizado utilizando as condições de corte definidas no painel de controlo, sendo que as condições de corte enviadas do computador são ignoradas.
Quando é seleccionado COMD (COMMAND), o corte é realizado utilizando as condições de corte especificadas num comando de condições de corte recebido. Se não forem recebidos quaisquer comandos, o corte é realizado utilizando as condições de corte definidas no painel de controlo.
(A predefinição é MANUAL.)

■ Definição da Posição Inicial da Extremidade da Lâmina

A lâmina de corte é colocada no suporte para orientá-lo após a alimentação ser ligada ou as condições de caneta de corte serem definidas. Esta operação é designada por "inicialização" da lâmina de corte.
Esta função define a "Posição Inicial da Extremidade da Lâmina" para esta operação.
Quando é seleccionado 2 mm, o controlo inicial da lâmina é realizado a uma posição 2 mm abaixo da posição inicial de corte.
Quando é seleccionado OUTSIDE, o controlo inicial da lâmina é realizado fora da área efectiva de corte/esboço.
(A predefinição é 2 mm.)

■ Activar/Desactivar PEN UP MOVE

Esta função define se a caneta irá deslocar-se para cada ponto especificado ou apenas a partir do ponto especificado inicialmente para o último ponto especificado, quando forem recebidos comandos consecutivos a definir o movimento da caneta enquanto esta se encontra elevada.
Quando é seleccionado ENABLED, a caneta desloca-se consecutivamente para cada coordenada especificada pelos dados recebidos.
Quando é seleccionado DISABLED, a caneta desloca-se directamente do ponto especificado inicialmente para o último ponto especificado.
(A predefinição é DISABLED.)

■ Activar/Desactivar os Sensores de Suporte

Esta função define os sensores de suporte que detectam o tamanho do suporte na direcção de alimentação.
Quando é seleccionado ENABLED, os sensores de suporte na direcção de alimentação são activados.
Quando é seleccionado DISABLED, os sensores de suporte na direcção de alimentação são desactivados.
(A predefinição é ENABLED.)

■ Activar/Desactivar os Sensores Iniciais

Esta função define os sensores iniciais que detectam a largura do suporte.
Quando é seleccionado ENABLED, os sensores iniciais são activados.
Quando é seleccionado DISABLED, os sensores iniciais são desactivados.
(A predefinição é ENABLED.)

■ Definição da Resolução do Comando Circular (quando a definição de COMMAND é HP-GL)

Esta função define se a resolução é automaticamente definida ou fixada a uma constante de 5 graus quando é transmitido o comando circular da plotter de corte, enquanto a definição de COMMAND é HP-GL.
(A predefinição é Auto.)

■ Activar/Desactivar a Detecção de Desgaste da Lâmina

Quando é seleccionado ENABLED, a definição de detecção de desgaste da lâmina é activada e o respectivo menu é apresentado no menu PAUSE.
Quando é seleccionado DISABLED, a definição de detecção de desgaste da lâmina é desactivada e o respectivo menu é removido do menu PAUSE e não é apresentado. Para mais informações sobre a detecção de desgaste, consulte ver “4.19 Detecção de Degaste de Lâmina.”
(A predefinição é DISABLED.)

■ Configurar PAUSE KEY

Seleccione o ecrã a ser apresentado quando prime o **botão (PAUSE)** durante o corte ou esboço.
Se seleccionar **HOLD**, a plotter de corte interrompe o corte ou esboço e apresenta um ecrã de selecção de trabalho onde deverá escolher continuar ou parar o corte/esboço.
Se seleccionar **MENU**, a plotter de corte interrompe o corte ou esboço e apresenta um ecrã de menu de pausa.
(Valor predefinido: MENU)

■ Configurar COPY MENU

Defina o local do menu Pause onde pretende que seja apresentado o menu “**COPY**”.
Se seleccionar “**STD**” (isto é, standard), o menu Copy é apresentado na página 14 do menu Pause.
Se seleccionar “**TOP**”, o menu Copy é apresentado na página 1 do menu Pause.
(Valor predefinido: STD)

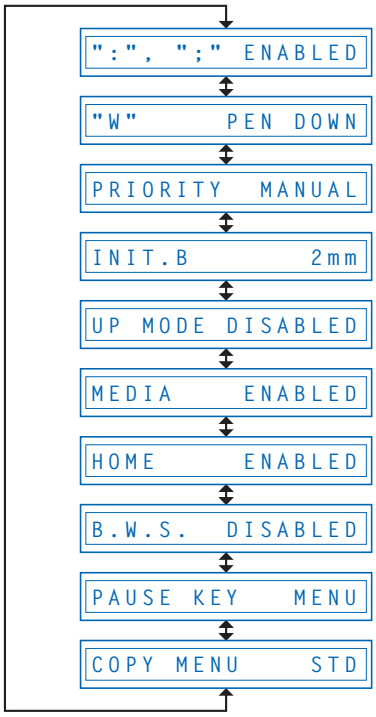
⚠ **CUIDADO** Se os sensores iniciais ou de suporte tiverem sido desactivados (definidos para DISABLED), certifique-se de que especifica a área de corte/esboço (ver “4.11 Definir a Área de Corte/Esboço”). Se a área de corte/esboço não for especificada, a base de corte poderá ser danificada.

5.2 Definição de Funções Especiais A

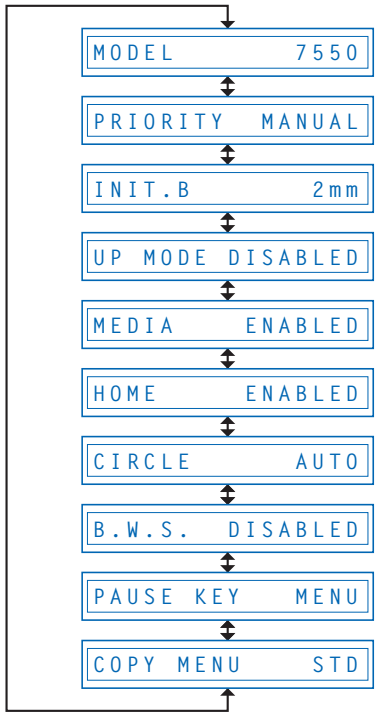
Passo 1

Ligue a plotter de corte enquanto mantém premido o **botão** ▼. São apresentados os menus para a definição das funções especiais.

Modo de comando GP-GL



Modo de comando HP-GL



Passo 2

Percorra a lista para seleccionar o menu necessário utilizando o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

Passo 3

Seleccione os detalhes de definição utilizando o **botão** ▲ ou ▼ e prima o **botão (ENTER)** para registar a definição. Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**. É apresentado o menu seguinte.

Passo 4

Assim que concluir todas as definições, desligue a plotter de corte.

5.3 Descrição de Funções Especiais B

Estas funções são especificadas apenas nas situações especiais descritas em baixo, não sendo utilizadas normalmente.

■ Definição do Idioma do Ecrã (MENU LANGUAGE SELECTION)

Esta função define o idioma utilizado no ecrã. Pode ser seleccionado um de seis idiomas: inglês, francês, alemão, italiano, espanhol ou japonês.

5.4 Definição de Funções Especiais B

Passo 1

Ligue a plotter de corte enquanto mantém premidos os **botões (ENTER)** e **(ORIGIN)** simultaneamente. É apresentado o menu de definição de funções especiais B.

```
DISPLAY  ENGLISH
```

Passo 2

Utilize o **botão** ou para seleccionar o idioma desejado e, em seguida, prima o **botão (ENTER)** para confirmar. Para cancelar a selecção, prima o **botão (NEXT)** ou **(PREV.)**.

Passo 3

Assim que concluir todas as definições, desligue a plotter de corte.

6 RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

6.1 A Plotter de Corte Não Funciona Quando Ligada 6-2

6.2 A Plotter de Corte Não Funciona Correctamente 6-2

6.3 Os Resultados de Corte São Insatisfatórios 6-3

6.4 Foi Apresentada uma Mensagem de Erro 6-5

6.1 A Plotter de Corte Não Funciona Quando Ligada

Sintoma	Causa	Solução
A luz STATUS no painel de controlo não acende.	A plotter de corte não está a receber alimentação.	Verifique se o cabo de alimentação está correctamente ligado à entrada de linha de CA da plotter de corte e à tomada eléctrica.
A luz STATUS no painel de controlo acende mas não aparece nada no ecrã do painel.	A plotter de corte está danificada.	Contacte o seu representante comercial Graphtec mais próximo.

6.2 A Plotter de Corte Não Funciona Correctamente

Sintoma	Causa	Solução
É apresentado OFFSCALE quando são recebidos dados. Não é possível cortar algumas áreas.	Os dados recebidos encontram-se fora da área de corte/esboço definida.	Defina a área de corte/esboço (ver “4.11 Definir a Área de Corte/Esboço”). Verifique a definição de comprimento de página (ver “4.10 Definir PAGE LENGTH”).
	Os dados recebidos são superiores à área de corte/esboço definida.	Substitua por um suporte maior. Reduza o tamanho dos dados.
Não é possível manter as condições de corte Não é possível alterar as condições de corte	A prioridade de definição de condições da caneta de corte está definida para PROGRAM.	Defina a prioridade de definição de condições para MANUAL (ver “5.1 Descrição de Funções Especiais A” e “5.2 Definição de Funções Especiais A”).
	Não foi premido ENTER após as definições serem alteradas.	Verifique a operação e reponha as condições da caneta de corte (ver “3.3 Definir as Condições da Caneta de Corte”).
É apresentado “LOAD MEDIA” mesmo quando o suporte já foi colocado.	O suporte é semi-transparente e não é detectado pelos sensores de suporte.	Defina a definição dos sensores de suporte para DISABLE e defina a área de corte/esboço (ver “5.1 Descrição de Funções Especiais A” e “5.2 Definição de Funções Especiais A”)
	O suporte não é detectado pelos sensores de suporte devido à luz forte reflectida.	Altere a direcção da iluminação e evite a luz solar directa.
	O suporte não foi colocado de forma a passar pelos sensores de suporte.	Coloque o suporte de modo a passar sobre os sensores de suporte.
	O rolo de tracção direito não está posicionado sobre o rolo alisador longo direito.	Posicione o rolo de tracção direito sobre o rolo alisador longo direito.
O suporte está inclinado.	O rolo de tracção esquerdo não está posicionado sobre o rolo alisador esquerdo.	Posicione o rolo de tracção esquerdo sobre o rolo alisador esquerdo.
	O suporte foi colocado em ângulo.	Coloque novamente o suporte.
	O comprimento do suporte a ser cortado não foi estendido quando o suporte foi colocado.	Estenda o comprimento necessário de suporte de rolo.

Sintoma	Causa	Solução
O suporte é subitamente alimentado para a frente.	As selecções para a colocação do suporte estão incorrectas.	Verifique a selecção de suporte (ROLL1 PRESS ENTR, ROLL2 PRESS ENTR e SHEET PRESS ENTR).
A lâmina emite um ruído anormal durante o corte.	A extremidade do êmbolo da lâmina de corte está em contacto com o suporte.	Ajuste a extensão da lâmina de corte (ver “2.5 Ajustar e Montar a Caneta de Corte”). Reduza a força de corte (ver “3.3 Definir as Condições da Caneta de Corte”).
É apresentada a mensagem de erro “NO MEDIA” durante a operação de corte/esboço e a operação é interrompida (apenas CE5000-60/120).	“Fim de Papel” foi detectado erroneamente.	Prima o botão “ENTER” para continuar o corte/esboço e para desactivar qualquer detecção subsequente de “Fim de Papel”. Para activar uma detecção subsequente de “Fim de Papel”, baixe a alavanca de colocação de suporte e realize uma operação de alimentação.

6.3 Os Resultados de Corte São Insatisfatórios

Sintoma	Causa	Solução
Os cantos de corte são demasiado arredondados ou pontiagudos.	O desvio da lâmina de corte não corresponde ao tipo de lâmina utilizado.	Ajuste o valor de desvio da lâmina de corte (ver “3.3 Definir as Condições da Caneta de Corte”). Cantos arredondados: Aumente o valor. Cantos pontiagudos: Reduza o valor.
O suporte enrola para cima nos cantos.	O ângulo de desvio da lâmina é demasiado pequeno.	Aumente o ângulo de desvio (ver “4.24 Definir OFFSET ANGLE”).
	A lâmina está demasiado estendida.	Ajuste o comprimento da extensão da lâmina (ver “2.5 Ajustar e Montar a Caneta de Corte”).
	O desvio da lâmina de corte não corresponde ao tipo de lâmina utilizado.	Ajuste o desvio (ver “3.3 Definir as Condições da Caneta de Corte”).
	A velocidade de corte é demasiado elevada.	Reduza a velocidade de corte (ver “3.3 Definir as Condições da Caneta de Corte”).
	A lâmina está embotada.	Substitua a lâmina de corte (ver “2.5 Ajustar e Montar a Caneta de Corte”).
Apenas o corte da secção inicial é satisfatório.	A lâmina de corte não roda suavemente no suporte.	Limpe o interior do suporte.
	A força de desvio é insuficiente.	Aumente a força de desvio (ver “4.23 Definir OFFSET FORCE”).
	Falta a mola CB09UA.	Substitua a lâmina com uma mola instalada.

Sintoma	Causa	Solução
A lâmina de corte não corta totalmente linhas que deveriam ser sólidas (a lâmina salta). As linhas sólidas não são cortadas com uma profundidade constante (salto médio).	A lâmina está demasiado estendida.	Ajuste o comprimento da extensão da lâmina (ver “2.5 Ajustar e Montar a Caneta de Corte”).
	A velocidade de corte é demasiado elevada.	Reduza a velocidade de corte (ver “3.3 Definir as Condições da Caneta de Corte”).
As linhas curvas têm uma resolução grosseira.	Os dados de corte são demasiado grosseiros.	Corrija de forma a que os dados da aplicação sejam transmitidos com maior detalhe.
	O ângulo de desvio da lâmina é demasiado pequeno.	Aumente o ângulo de desvio (ver “4.24 Definir OFFSET ANGLE”).
Os caracteres ou figuras complexas são deformados.	A definição de passagem de passo é demasiado elevada.	Reduza a definição de passagem de passo (ver “4.25 Definir STEP PASS”).
Os pontos iniciais e finais de corte para figuras não correspondem.	Os dados não estão ligados.	Verifique esboçando com uma caneta e corrija os dados.
	A força de desvio é demasiado baixa.	Aumente a força de desvio (ver “4.23 Definir OFFSET FORCE”).
	A película é demasiado frágil.	Utilize uma película mais resistente.
	A lâmina de corte não roda suavemente no suporte.	Limpe o interior do suporte.
Não é possível cortar o tamanho especificado.	O tamanho de passo para o software e a plotter de corte não correspondem.	Ajuste as definições de tamanho de passo para que correspondam (ver “3.1 Definir o Formato dos Dados a ser Recebidos”).
	A marcação foi especificada no software.	Verifique a marcação.
O comprimento de corte difere do especificado.	O suporte desliza.	Reduza a velocidade de corte (ver “3.3 Definir as Condições da Caneta de Corte”). Reduza a velocidade de elevação da caneta (ver “4.22 Definir PEN UP SPEED”).
	A correcção da distância não está correcta.	Ajuste a correcção da distância (ver “4.9 Ajuste da Distância”).
O suporte está descolorado onde a lâmina cortou.	A extremidade do êmbolo da lâmina de corte está em contacto com o suporte.	Ajuste o comprimento da extensão da lâmina (ver “2.5 Ajustar e Montar a Caneta de Corte”). Reduza a força de corte (ver “3.3 Definir as Condições da Caneta de Corte”).
A lâmina de corte corta a folha de reforço.	A lâmina está demasiado estendida.	Ajuste o comprimento da extensão da lâmina (ver “2.5 Ajustar e Montar a Caneta de Corte”).
	A força de corte é demasiado elevada.	Reduza a força de corte (ver “3.3 Definir as Condições da Caneta de Corte”).

Sintoma	Causa	Solução
O suporte é cortado, mas é difícil extrair os excedentes posteriormente. Não é possível remover o suporte cortado com uma folha adesiva.	A folha adesiva não é suficientemente aderente.	Utilize uma folha adesiva com maior aderência.
	O suporte fica emaranhado depois do corte.	Ajuste o comprimento da extensão da lâmina (ver “2.5 Ajustar e Montar a Caneta de Corte”). Reduza a força de corte (ver “3.3 Definir as Condições da Caneta de Corte”).
	O material excedente do suporte cortado não foi retirado de imediato.	Recolha o material excedente do suporte cortado de imediato.
Os caracteres e as linhas são deformados quando esboçados com a caneta.	Foi seleccionada uma lâmina nas definições da caneta de corte.	Seleccione PEN (ver “3.3 Definir as Condições da Caneta de Corte”).
É cortado um L acidentalmente.	Foi seleccionado “2 mm (BELOW)” para a definição de INT.B (Posição Inicial da Extremidade da Lâmina).	Seleccione “OUTSIDE” para a definição de INT.B (Posição Inicial da Extremidade da Lâmina). (ver “5.1 Descrição de Funções Especiais A” e “5.2 Definição de Funções Especiais A”)

6.4 Foi Apresentada uma Mensagem de Erro

Sintoma	Causa	Solução
É apresentado CURRENT LIMIT ou POSITION ALARM. A luz STATUS pisca.	As condições de corte não são as adequadas para que o suporte seja cortado.	Reduza a velocidade de corte. Reduza a força de corte (ver “3.3 Definir as Condições da Caneta de Corte”).
	A carga excessiva está a fazer com que a corrente para o motor exceda o valor nominal.	Remova a obstrução e ligue novamente a plotter de corte.
	O movimento do carro da caneta está a ser obstruído.	
	O carro da caneta foi sujeito a pressão externa durante o corte.	
	Resíduos do suporte nas peças móveis impedem a operação.	
	Se este problema ocorrer frequentemente, contacte o seu representante comercial Graphtec mais próximo.	
É apresentado SPEED ERROR. A luz STATUS pisca.	O carro da caneta foi sujeito a pressão externa após a alimentação ter sido ligada.	Desligue a plotter de corte e ligue-a novamente.
	O controlo de velocidade interna está avariado.	
	Se este problema ocorrer frequentemente, contacte o seu representante comercial Graphtec mais próximo.	

Se surgir uma das seguintes mensagens de erro de comandos, a causa deverá quase sempre ser uma das duas seguintes:

- As definições de software ou computador anfitrião foram alteradas.
- As definições de interface da plotter de corte foram alteradas.

Soluções

- Configure as definições no menu software para que o menu possa controlar a plotter de corte.
- Defina as condições da interface do computador anfitrião correctamente.
- Defina as condições da interface da plotter de corte correctamente (ver “3.1 Definir o Formato dos Dados a ser Recebidos”).
- Certifique-se de que as condições de transmissão de dados correspondem.

Mensagens de erro no modo de comando GP-GL

Mensagem de erro	Causa	Solução
GP-GL ERROR 1	Foi recebido um comando irreconhecível.	
	Foi recebido ruído quando o computador foi ligado.	Prima o botão ENTER para cancelar o erro.
	As definições de comando do software para o controlo da plotter de corte foram alteradas.	Defina as definições de comando do software para o controlo da plotter de corte.
	As definições de transmissão de dados foram alteradas nas definições de interface.	Defina as condições de transmissão de dados correctas.
GP-GL ERROR 2	O finalizador de comando está incorrecto.	
	As definições de software para o dispositivo de saída foram alteradas.	Defina as definições de comando do software para o controlo da plotter de corte.
	As definições de transmissão de dados foram alteradas nas definições de interface.	Defina as condições de transmissão de dados correctas.
GP-GL ERROR 3	O delimitador de comando está incorrecto.	
	As definições de software para o dispositivo de saída foram alteradas.	Defina as definições de comando do software para o controlo da plotter de corte.
	As definições de transmissão de dados foram alteradas nas definições de interface.	Defina as condições de transmissão de dados correctas.
GP-GL ERROR 4	O parâmetro de comando excede a gama permissível.	
	As definições de software para o dispositivo de saída foram alteradas.	Defina as definições de comando do software para o controlo da plotter de corte.
	As definições de transmissão de dados foram alteradas nas definições de interface.	Defina as condições de transmissão de dados correctas.
GP-GL ERROR 5	Ocorreu um erro na recepção de dados na interface.	
	As definições de comando do software para o controlo da plotter de corte foram alteradas.	Defina as definições de comando do software para o controlo da plotter de corte.
	As definições de transmissão de dados foram alteradas nas definições de interface.	Defina as condições de transmissão de dados correctas.

Mensagens de erro no modo de comando HP-GL

Mensagem de erro	Causa	Solução
HP-GL ERROR 1	Foi recebido um comando irreconhecível.	
	Foi recebido ruído quando o computador foi ligado.	Prima o botão ENTER para cancelar o erro.
	As definições de comando do software para o controlo da plotter de corte foram alteradas.	Defina as definições de comando do software para o controlo da plotter de corte.
	As definições de transmissão de dados foram alteradas nas definições de interface.	Defina as condições de transmissão de dados correctas.
HP-GL ERROR 2	O comando foi executado com os parâmetros errados.	
	As definições de software para o dispositivo de saída foram alteradas.	Defina as definições de comando do software para o controlo da plotter de corte.
	As definições de transmissão de dados foram alteradas nas definições de interface.	Defina as condições de transmissão de dados correctas.
HP-GL ERROR 3	O parâmetro de comando está incorrecto.	
	As definições de software para o dispositivo de saída foram alteradas.	Defina as definições de comando do software para o controlo da plotter de corte.
HP-GL ERROR 5	Foi especificado um conjunto de caracteres irreconhecível.	
	As definições de software para o dispositivo de saída foram alteradas.	Defina as definições de comando do software para o controlo da plotter de corte.
HP-GL ERROR 6	As coordenadas de comando especificadas encontram-se fora da área de corte/esboço.	
	As definições de software para o dispositivo de saída foram alteradas.	Defina as definições de comando do software para o controlo da plotter de corte.
HP-GL ERROR 7	Foi provocado o sobrefluxo da memória buffer quando a memória buffer de caracteres transferíveis ou buffer polígono foram utilizados.	
	As definições de software para o dispositivo de saída foram alteradas.	Defina as definições de comando do software para o controlo da plotter de corte.
HP-GL ERROR 10	Foi executado um comando de saída quando um outro estava já em execução.	
	Foi recebido um comando inválido após um código ESC.	Defina as definições de comando do software para o controlo da plotter de corte.
	Foi recebido um byte inválido num comando de controlo de dispositivo.	
	Foi especificado um parâmetro fora da gama permissível num comando de E/S.	
	Demasiados parâmetros num comando de E/S.	
	Ocorreu um erro de framing, paridade ou sobrecarga.	Defina as condições de transmissão de dados correctas.
	Ocorreu o sobrefluxo da memória buffer de interface.	

APÊNDICE

Apêndice A Especificações Principais A-2
Apêndice B Opções e Consumíveis A-3
Apêndice C Dimensões Externas A-4
Apêndice D Árvore de Menu A-5

Apêndice A Especificações Principais

Item	CE5000-60	CE5000-120
CPU	CPU de 32 bits	
Configuração	Rolo alisador	
Sistema de accionamento	Servo digital	
Área máxima de corte	603 mm x 50 m	1213 mm x 50 m
Gama de precisão garantida	584 mm x 5 m*1	1194 mm x 5 m*1
Larguras de suporte compatíveis	Mínimo: 50 mm Máximo: 712 mm (28 polegadas)	Mínimo: 85 mm Máximo: 1346 mm (52 polegadas)
Espessura máxima de suporte	0,25 mm	
Velocidade máxima de corte	60 cm/s (em todas as direcções)	100 cm/s (direcção 45°)
Velocidades de corte que podem ser especificadas	1–10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 cm/s	1–10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, * cm/s
Força de corte	0,2–2,9N (20 gf a 300 gf) (31 níveis)	0,2–4,4N (20 gf a 450 gf) (38 níveis)
Tamanho mínimo de carácter	Aproximadamente 5 mm para caracteres alfanuméricos (varia de acordo com o suporte, fonte, etc.)	
Resolução mecânica	0,005 mm	
Resolução programável	GP-GL: 0,1/0,05/0,025/0,01 mm; HP-GL™ *2: 0,025 mm	
Precisão de repetibilidade	0,1 mm ou menos por 2 m*1	
N.º de canetas que podem ser montadas	1 caneta	
Tipo de lâmina de corte compatível	Lâminas de corte supersteel	
Tipo de caneta compatível	Canetas de ponta de fibra à base de água	
Película de corte compatível	Película de marcação (PVC, fluorescente ou película reflectora) até 0,25 mm de espessura (excluindo película reflectora de alta luminosidade)	
Interfaces	RS-232C/USB 2.0 “Full Speed”	
Capacidade do Buffer	2 MB	
Modos de comando	GP-GL, HP-GL™ *2 (seleccionado no painel de controlo)	
Painel de visualização	Ecrã de cristais líquidos (16 caracteres x 1 linha)	
Alimentação nominal	100 a 240 V CA, 50/60 Hz	
Consumo de energia	100 VA	
Ambiente de operação	10°C a 35°C, 35% a 75% RH	
Condições de precisão garantida	16°C a 32°C, 35% a 70% RH	
Dimensões externas (L x A x P)*3	Aprox. 851 x 585 x 1004 mm	Aprox. 1.487 x 744 x 1194 mm
Peso*3	Aprox. 25 kg	Arox. 40 kg

***1: Varia dependendo do tipo de película autorizada pela Graphtec e das condições de corte**
***2: HP-GL™ é uma marca comercial registada da Hewlett-Packard Company.**
***3: Incluindo a estrutura de apoio**

Apêndice B Opções e Consumíveis

■ Opções

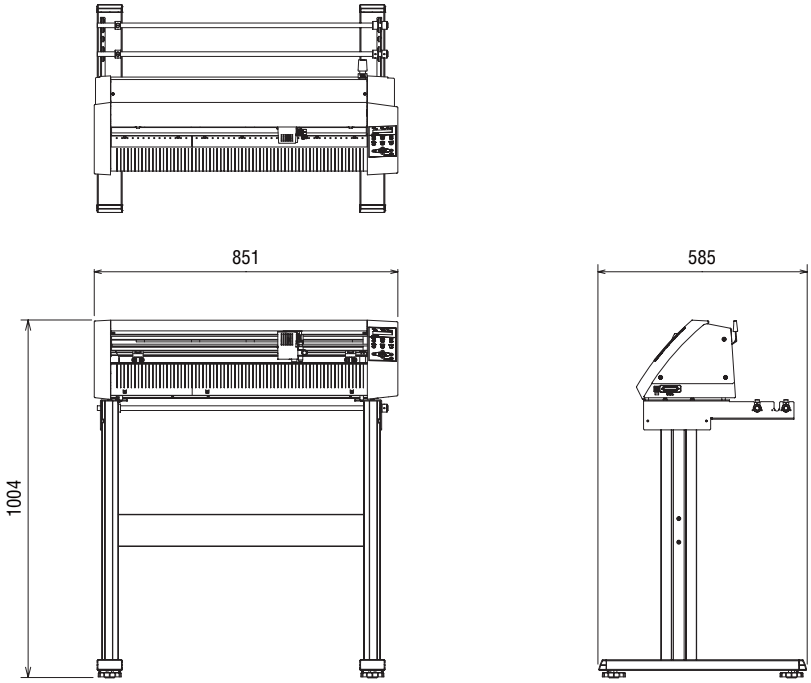
Designação	N.º de Peça	Descrição
Cesto	PG0016	Cesto para CE5000-60
	PG0007	Cesto para CE5000-120
Lupa	PHP-61LOUPE	Lupa com ampliação de 6x

■ Consumíveis

Designação	N.º de Peça	Descrição
Suporte da lâmina de corte	PHP32-CB09N	1 suporte para a lâmina supersteel com diâmetro de 0,9 mm
	PHP32-CB15N	1 suporte para a lâmina supersteel com diâmetro de 1,5 mm
Lâmina de corte	CB09UA-5	Conjunto de 5 lâminas supersteel com diâmetro de 0,9 mm
	CB15U-5	Conjunto de 5 lâminas supersteel com diâmetro de 1,5 mm
	CB15UB-5	Conjunto de 5 lâminas supersteel com diâmetro de 1,5 mm para o corte de caracteres detalhados
Caneta de ponta de fibra à base de água	KF550-F8	1 caneta em vermelho, preto, violeta, castanho, azul, verde, cor-de-laranja e cor-de-rosa
	KF550-S1	2 canelas pretas e 1 caneta em vermelho, azul e verde
	KF551-RD	5 canetas vermelhas
	KF552-BK	5 canetas pretas
	KF555-BL	5 canetas azuis
	KF556-GR	5 canetas verdes
	* Estão disponíveis outros conjuntos de canetas de ponta de fibra à base de água em cores únicas (violeta, castanho, cor-de-laranja ou cor-de-rosa).	

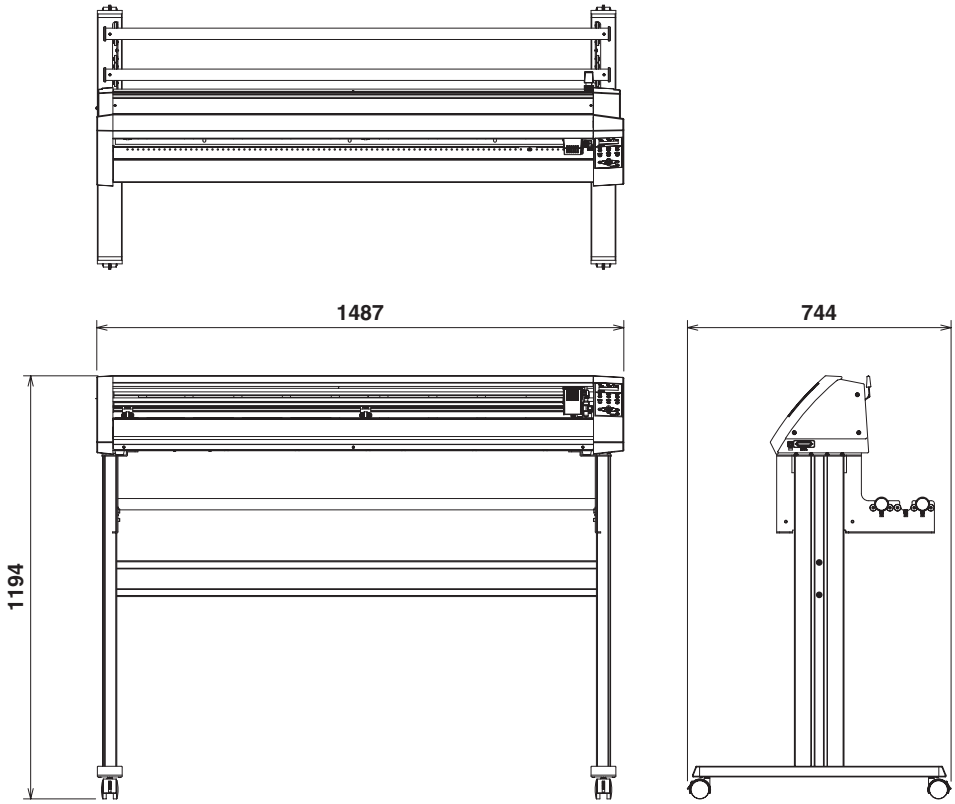
Apêndice C Dimensões Externas

■ CE5000-60

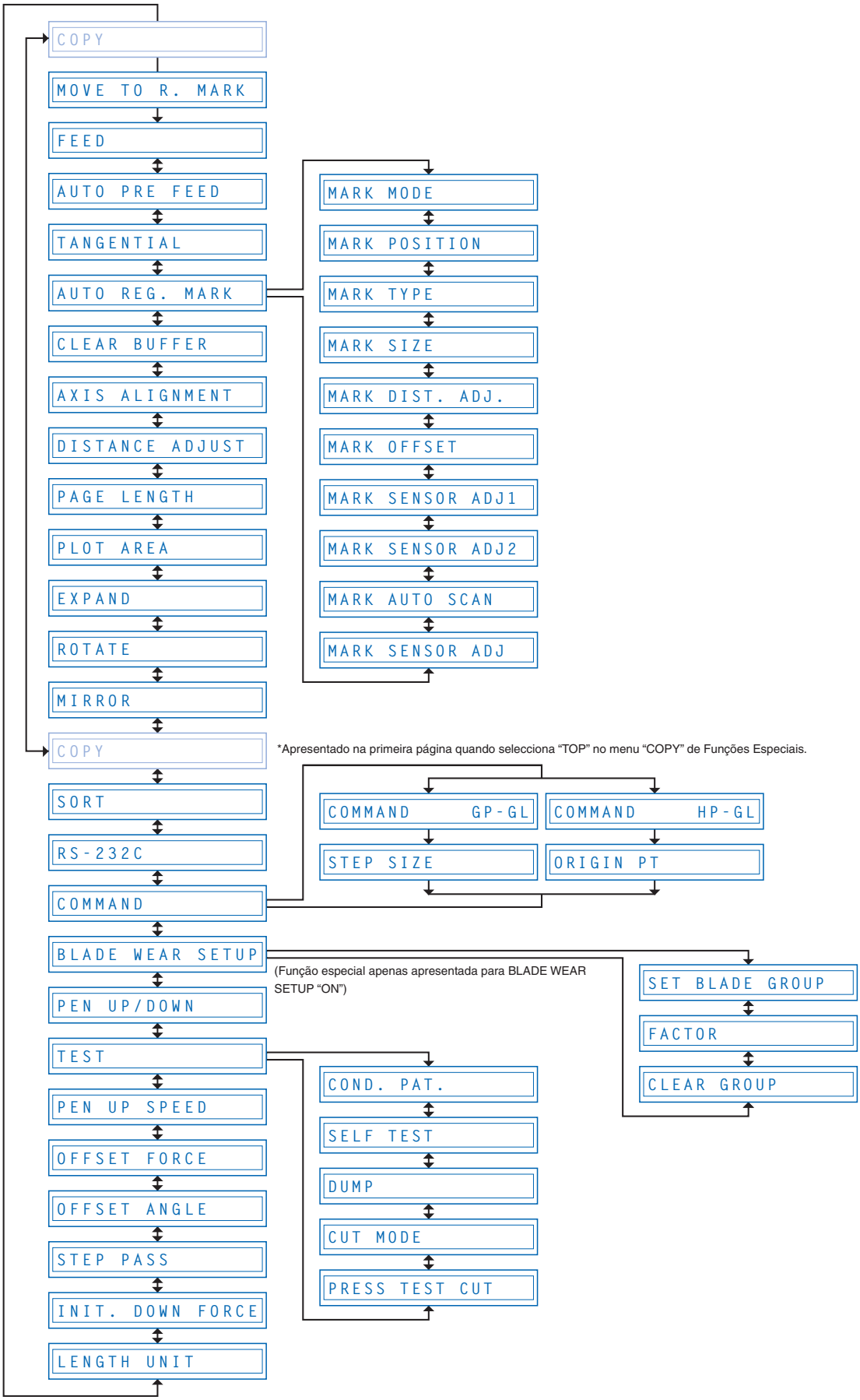


Unidade:mm
Precisão dimensional: ±5 mm

■ CE5000-120



Apêndice D Árvore de Menu



INDÍCE

A

A força descendente inicial 4-53
A plotter de corte não funciona correctamente 6-2
A plotter de corte não funciona quando ligada 6-2
Acessórios 1-2
Activar/desactivar a detecção de desgaste da lâmina 5-3
Activar/desactivar os comandos ":" e ";" 5-2
Activar/desactivar os sensores de suporte 5-3
Activar/desactivar os sensores iniciais 5-3
Activar/desactivar PEN UP MOVE..... 5-3
Ajustar a Sensibilidade do Sensor de Marca de Registo..... 4-21
Ajustar o comprimento da lâmina 2-14
Ajustar o sensor de leitura da marca de registo (1)..... 4-17
Ajustar o sensor de leitura da marca de registo (2)..... 4-18
Ajuste da distância..... 4-25
Alavanca de colocação do suporte..... 1-3
Alinhar os eixos de coordenada..... 4-23
Alinhar os rolos de pressão 2-9
Apresentar a área efectiva de corte..... 3-10
Árvore de menu A-5
AUTO PRE-FEED..... 4-5

B

Base de corte..... 1-3
Batentes..... 1-4

C

Cabo de alimentação CA..... 1-2
Caneta de ponta de fibra à base de água..... 1-2
Carro da caneta 1-3
CD-ROM do Manual do Utilizador 1-2
Colocação de suporte..... 2-4
Colocação de suporte de rolo..... 2-5
COND. 1-5
Condições de caneta de referência para canetas de esboço 3-6
Condições de corte ideais para cada tipo de suporte..... 3-5
Conector de interface serial (RS-232C).....1-3
Conector de interface USB.....1-3
Configurar COPY MENU 5-4
Configurar PAUSE KEY.....5-3
Construção da caneta de corte.....2-13
Consumíveis..... A-3
Corte de teste 3-13
Corte de Teste de Força de Corte.....4-46
Corte/esboço utilizando a memória buffer (função COPY) 4-32

D

Definição da posição inicial da extremidade da lâmina 5-2
Definição da resolução do comando circular 5-3
Definição de funções especiais 5-4, 5-5
Definição do idioma do ecrã 5-5
Definições de interface 4-35
Definições de leitura de marca de registo automático 4-8
Definir a área de corte/esboço.....4-28
Definir a caneta de corte.....3-5
Definir a função FEED 4-4
Definir a posição de corte inicial (ponto de origem) 3-10
Definir as condições de interface.....3-4
Definir FORCE.....3-8
Definir LENGTH UNIT 4-54
Definir o ajuste de distância da marca de registo.....4-15
Definir o formato dos dados a ser recebidos 3-2, 4-36
Definir o modo de comando..... 3-2, 4-36
Definir o Modo de Leitura Automática da Marca de Registo 4-20
Definir o padrão de marca de registo 4-13
Definir OFFSET 3-7
Definir OFFSET ANGLE.....4-51
Definir OFFSET FORCE (força de corte inicial) 4-50
Definir ORIGIN POINT..... 3-3, 4-37
Definir PAGE LENGTH.....4-27
Definir PEN UP SPEED.....4-49

Definir QUALITY 3-9
Definir SPEED..... 3-8
Definir STEP PASS..... 4-52
Definir STEP SIZE 3-3, 4-37
Definir TOOL (lâmina de corte ou caneta) 3-7
Demo de corte..... 4-46
Descrição de funções especiais..... 5-2, 5-5
Detecção de desgaste 4-38
Dimensões externas A-4

E

Elevar e baixar a caneta 4-42
Êmbolo de corte..... 1-2
ENTER..... 1-5
Entrada de corrente CA 1-4
Especificações principais..... A-2
Estrutura de apoio..... 1-2, 1-4
Expandir a área de corte/esboço 4-29

F

Foi apresentada uma mensagem de erro..... 6-5
Função parar..... 3-11

G

Gama de leitura necessária para a detecção de marcas de registo 4-9
GP-GL ERROR..... 6-6
Grupos de taxa de desgaste..... 4-39
Guardar e seleccionar as áreas de definição de condição de caneta de corte..... 3-6

H

HP-GL ERROR..... 6-7

I

Impressão da lista de condição..... 4-43
Impressão do padrão de auto-teste 4-44

L

Lâmina de corte (CB09UA)..... 1-2
Lâmina de corte de suporte 1-2
Ler as Marcas de Registo Automático 4-3
Ligar a alimentação..... 2-3
Ligar ao seu computador 2-2
Limpar a distância total (taxa de desgaste) 4-40
Limpar a memória buffer.....4-22
Lista de menu PAUSE 4-2
Luz indicadora 1-5

M

Manual de iniciação rápida 1-2
Mensagens de erro no modo de comando GP-GL.....6-6
Mensagens de erro no modo de comando HP-GL.....6-7
Modo de marca de registo 4-10, 4-11
Modo dump.....4-45
Modo TANGENTIAL 4-6
Modo TEST.....4-43
Mover a caneta.....3-10
Mover a caneta elevada ou baixada em resposta ao comando “W” (quando a definição de COMMAND é GP-GL) 5-2
Mover o carro da caneta em passos de +100 mm.....3-13

N

NEXT 1-5
Nomes e funções das peças 1-3

O

Opções A-3
Opções e consumíveis A-3
Ordenar.....4-34
ORIGIN 1-5
Os resultados de corte são insatisfatórios.....6-3

P

Padrão de marca de registo 4-9
Painel de controlo 1-5
PAUSE.....1-5
Ponto de Origem.....4-16
Ponto de origem do desenho.....4-10
POSITION.....1-5
PREV. 1-5

R

Reflexo.....4-31
Resolução de problemas 6-1
Resposta de ID do modelo 5-2
Rodar os eixos de coordenada.....4-30

Rode o ajuste de comprimento de lâmina 2-13
Rolo alisador 1-3
Rolos de pressão 1-3
Rolos de vareta 1-4, 2-4

S

SETTING PRIORITY 5-2
STATUS 1-5
Substituir a lâmina de corte 2-13
Suporte da caneta 1-3
Suporte e posição da marca de registo 4-9
Suportes de rolo 1-2

T

Tamanho da marca de registo 4-14
TEST 1-5
Tipos de funções de lâminas de corte 2-12

V

Verificar a taxa de desgaste 4-38

As especificações, etc., presentes neste manual estão sujeitas a alteração sem aviso prévio.

CE5000-UM-158

10 de Setembro de 2007 1.ª edição

GRAPHTEC CORPORATION